Ss 25/9

中国纺织

ZHONGGUO FANGZHI

19

一九五九年七月三日

1959

中国纺織

一九五九年七月三日

目　录

·評　論· 嚴格执行質量檢驗制度……(1)

加强管理，建立必要的規章制度

——上海市紡織工业全面开展質量檢查提出改进措施……(3)

迅速恢复合理的管理制度

——上海市印染織布工业公司对所屬織布厂提出改进产品質量的意見……(5)

有关棉布質量檢驗制度中的一些問題……糜志伟　邹道泉(6)

做好車間三級檢查工作……赵武申(8)

当好質量战綫上的偵察兵……上海国棉四厂紡部試驗室(10)

大搞清整潔运动，是提高質量的重要环节……小　鳴(11)

貫徹全国成本工作經驗交流会議精神

做好成本管理工作……紡織工业部生产司劳动財务处(13)

試談班組經济核算的形式和指标……辽宁省紡織工业局財务处(18)

大跃进中开展安全工作的几点体会……沈宗祐(20)

西北国棉二厂开展多样形式的安全活动……王利彬(23)

必須注意安全生产……編　者(24)

絲綢工业优質高产的关鍵所在……袁之平(25)

浙江省繅絲工业全面推广机械化立繅机……苏烈山　吳鶴龄(27)

·国际紡織·**世界羊毛生产与消費情况**……(29)

各地紡織工业动态（六則）……(31)

评论 严格执行質量检驗制度

成品、半成品、原材料的試驗、检查以及工艺技术的監督，都是保証产品質量的一些根本性的制度。过去几年中，紡織工业部曾制訂与頒发了一些主要紡織品的質量标准和試驗方法，在全国紡織企业中实施；各地区也制訂了一些輔助性的检查考核制度，以保証質量标准的貫徹执行。这对提高生产技术、改进企业管理和提高产品質量都有良好的作用。質量检驗是判断成品、半成品和原材料質量情况的主要方法之一。抓紧質量检驗，就可以正确反映質量情况，及早发現質量上存在的問題，有可能迅速予以糾正或預先防止疵品的产生。所以有人称检驗人員是質量战綫上的哨兵，是質量工作中的耳目，就是这个意思。如果耳目不灵、情况不明、領导心中无数，要提高产品質量就沒有明确的努力目标，不知从何着手，質量情况也就很难加以改善。

当产品尚未制成以前，要保証成品的优良品質，必須首先抓住各个工艺过程中的原材料和半成品的質量，关鍵在于有健全的检驗制度和認眞的检驗工作。当产品已經制成，就必須按照質量标准，进行严格的检查，甄别等級，可以修补的按規定范圍进行修补，不讓次品混入，以保証出厂成品合乎規格；这是企业中最后一道关口，必須严肃从事。这样做，一方面是对产品質量負責，另一方面也是如实地反映一个企业的成績，同样具有督促車間提高技术、提高产品質量的积極意义。

然而，目前还普遍存在着放松执行質量标准，放松执行質量检驗制度的情况，这是当前企业管理工作中一个急需加强的薄弱环节。从最近有些地区群众性的質量互查自查中，可以看出这样一些情况：有的企业把必要的原棉检驗、原毛检驗、原紗检驗、坯布检驗、印染产品检驗等放松或放弃了；有的企业取消了試驗室，使試驗工作长期处于停頓状态；有的虽然保留了这些工作制度，但过多地减少了检驗人員，只有少数检驗人員維持工作，在抽样分批、試驗标准、試驗方法上都有放寬从簡的做法，因而在检驗的及时性、代表性和准确性上都存在問題；有的企业把专职的成品检查和技术監督人員也取消了，把厂級的質量检查工作統統下放給車間、小組、个人；有的企业把驗布車开得过快，或把不熟悉質量标准的新手調做驗布分等工作，漏驗錯評的現象比較过去增多；有的企业放寬修洗織补范围，不該修的也修了；个别企业甚至降低检驗标准，有所謂“多者从寬”，看到次布出多了，怕質量指标完不成，就把明显疵点作不明显疵点处理，实际是一种弄虛作假的現象。由于以上这些情况，就造成質量检驗工作中的无人負責現象，質量好坏情况无法掌握，缺乏明确的改进方向，更主要的是使一些次品流入市場。同时，由于質量检查工作的放松，掩盖了这些企业工作中的

缺点，考核和評比也缺乏切实可靠的依据，就严重地影响了企业生产管理工作的进一步提高。

这些情况的产生，一般都是在大破規章制度的时候，沒有加以認眞的分析，把与生产密切相关的不可缺少的質量检驗制度也廢除了，甚至有人認为質量标准是否需要执行也值得怀疑了。这一方面是思想上存在着重产量輕質量的片面观点，对总路綫的多快好省的方針，缺乏全面的認識；另一方面是把群众运动和集中領导对立起来，認为群众覚悟提高了，如果行政上再加以检查监督，就是不信任群众，会影响群众的积極性。应該認識，民主集中制是社会主义企业管理的基本原則，管理民主化是必需的，但是集中領导也是不可缺少的。必須把这两者很好的結合起来，才能管好現代化的工业企业。在有关企业管理工作中，領导把群众的意見集中起来，經过研究分析，制訂成一定的規章制度，再交群众討論通过，貫徹执行，并加以检查督促，这是民主集中制的具体体現。合理的行之有效的質量检驗制度的严格执行，是符合这一精神的。

在一个企业里，群众由于認識水平不一致，覚悟程度不同，和他們所处的工作崗位不一样等；因此，在工作上就产生了先进与落后的矛盾。需要統一的行动紀律和集中管理的制度，才能維持正常的生产秩序。除自覚遵守外，还应有同志間和行政上的检查和监督。这些正代表了广大职工的意志，也代表了国家和全民的利益。这不仅不会影响群众的积極性，而且可以保护群众的积極性。通过質量检查，发現了产品質量誰的好，誰的差，能够明确責任，督促落后的赶上先进；还能发現为什么好，为什么不好，分析原因，总結經驗，帮助群众提高技术水平，提高产品質量。如果沒有检查督促，責任不明，产品質量不高，受到消費者和人民群众的責备，影响了本厂的信誉，反而会引起那些工作認眞、产品質量好的工人不滿。最近在一些企业的大鳴大放中，不是有許多工人对行政上取消检驗制度、不严格检查質量的做法，提出責問了嗎？

質量检驗制度肯定是需要的，但过去我們在执行質量检驗工作中，只注意专职人員的检查，車間、小組不大过問，也很少吸收工人参加，这是缺点。但如果統統下放，只有工人的自查互查，而沒有专职人員的检查，这又是一个偏向。群众检驗的面比較广，但在时間上、检查內容上，有一定局限性，必須由专职人員根据規定的检驗方法，利用检驗仪器进行检查、抽查、复查。因此，重新建立質量检驗制度时，不能是旧制度的簡单的恢复，而应該根据新的情况，建立适合于目前需要的制度。今后必須使工人的普遍检查和专职人員的特定检驗相結合，組成广泛和严密的質量检查网，共同严格执行检驗制度和質量标准。因此，一方面应該繼續发动群众检查成品、半成品与原材料的質量，进行自查和互查；同时必須配备一定的专职检驗人員，負責检驗工作。新检驗人員对質量标准沒有系統学習过的，应該进行补課。成品监督的专职人員原則上应由厂級領导。对那些曾經不适当地破除或放松了的合理的检驗考核制度，应該通过群众討論迅速地建立和健全起来，并严格貫徹，坚持执行。总之，要在思想上重視質量标准和質量检驗制度，克服在質量检驗工作上放松和虛假現象，迅速行动起来，以配合其他一系列的技术工作和管理工作，保証产品質量的进一步提高。各地紡織工业領导部門，也应經常抽查企业的产品質量和組織企业間的互查，統一检驗标准和检驗方法，以督促企业严格的执行質量检驗制度，这是当前提高产品質量的一个重要环节。

加强管理，建立必要的规章制度

——上海市紡織工业全面开展質量檢查，提出改进措施

（**本刊訊**）上海市紡織工业局在今年四月份，会同商业部門及上海工商行政管理局，組織各公司及495个紡織工厂对24种大类产品和55种主要品种进行了質量檢查。他們吸收商业部門意見和消費者的反映，发动各厂自查；在自查的基础上进行互查或重点檢查，提出改进意見。通过質量檢查，絕大多数厂对提高产品質量和全面貫徹多快好省的方針，有了进一步的認識，并且发現了質量上、管理上、技术上和生产組織上的不少問題，从而积極发动群众为改进管理、提高質量迅速行动起来。

从这次产品質量的全面檢查的情况来看，虽然多数产品的正品率比过去有所提高，如24种大类产品的正品率，今年一季度比去年四季度提高的有14种，4月份还有上升的趋势。但产品的实际質量和正品率的絕对数，大部分比去年較好的时期是降低了，有的降得还比較严重。

產品質量下降的主要原因是思想片面，管理不善

首先，是思想認識上的片面性。对好与省注意不够。有的認为："产量是主要的，产值、成本、利潤、劳动生产率都可帶起来，質量完不成，只不过一項指标而已"；有的認为："产量任务是当务之急，与市場供应密切有关，質量問題只不过是使用价值大小而已"等等。因此在实际工作中一般是注意了产量、忽視了質量。有些厂在組織劳动竞賽中，只有产量指标，沒有質量指标；在能手表演中，只注意"多与快"，忽視"好与省"；有的厂为了追求产量，把保証質量的措施都廢而不用了。其次，管理制度不善。主要是对集中領导与群众运动相結合的方針認識不足，以为只要群众发动起来就行了，訂了規章制度怕約束"群众的积極性与創造性"。因此有些規章制度不該破的破了，应該立的沒有立起来。比較突出的有：

（1）成品、半成品以及原材料的質量檢驗制度，一般都有了放松。有的把必要的原棉檢驗、原毛檢驗、坯布檢驗、含浆率測定、酸碱滴定、毛細管效应、物理指标試驗等都放弃了。有的把原有的檢驗人員抽調到别的崗位上去，換上新的生手，又沒去注意培养，檢驗人員不知道品質标准。有的把驗布車加快，或者工作量增加，使得檢驗效果降低。或者由于檢驗仪器失灵檢驗結果不正确。有的把必要的質量分析記录，抽查复驗等質量責任制度和考核制度放弃了，个人小組与車間沒有質量指标。由此，使質量好坏情况无法掌握，漏出了大量疵品。

（2）工艺过程計划和工艺設計审批制度有了放松。有些厂把工艺設計权下放車間或小組后，缺乏統一管理，和必要的审批制度。如棉紡厂的齿輪管理、温湿度管理、强力測定、半制品存量，印染厂的产品用料处方、加工时間、加工道数，針織复制业的針脚密度、染色时間、染色温度、回縮时間等，由于車間小組以至于个人可以任意調动、改变，或不按規則办事，造成不統一，联系脫节等現象，从而影响产品質量。

（3）机械保全保养制度不正常。大多数厂的平車、檢修周期打乱了，有的厂只搞

突击檢修，沒有和正常的周期保全保养結合起来，保养制度也执行不严格，造成机械运轉的不正常。

（4）操作法、原材料、固定供应等管理都有放松。虽然有的也明知操作法不符提高質量的要求，以及紗疵管理混乱等，也往往由于追求产量，忽視質量，不加过問，或不了了之。如提高操作水平往往单求“接头快”、“換梭快”等单項动作的速度，对掌握巡迴、預防断头、做好清潔工作、檢查疵病等不够注意，也影响了产品質量的提高。

針对存在問題，提出改進措施

（1）在質量檢查的基础上，进一步提高認識，統一思想，明确全面貫徹多快好省的方針，树立全面观点，发动各厂参考上海机床厂的經驗深入发动群众，开展群众性的質量檢查。通过发动群众，才能进一步暴露思想上、質量上、技术上、管理上的問題，从而比較深入地树立提高質量、全面貫徹多快好省的观点，积極改进技术，改进管理，使加强集中領导与群众运动結合起来，为改进产品質量和爭取今后更大更全面的躍进創造有利条件。在发动群众的过程中，必須肯定成績，同时指出質量上存在的問題，以及今后全面貫徹多快好省的方針，領导自我檢查，消除群众顧虑，发动群众展开鳴放，組織爭辯，提問題，提措施，制訂改进办法，防止任何片面性和可能产生的消極情緒，使成为推动生产的动力。

（2）在发动群众的基础上，建立必要的管理制度。首先建立与健全原材料、半制品与成品的質量檢驗制度。根据各厂情况，加强檢驗工作，严格执行品質标准和檢驗方法，統一檢驗目光，培訓与提高化驗、試驗、檢驗人員的技术水平，建立必要的檢驗制度，定期校正試、化驗仪器，調整不合理的驗布車速度和檢驗工作量，建立与健全必要的疵点分析記录、質量責任制度，制訂車間与輪班的質量指标，定期考核。同时加强对原材料、半制品測定与分析工作，提高半制品質量。对一些主要产品各公司每月組織各厂抽查与互查，建立必要的統計报表、定期評比、定期考核。其次建立与健全必要的工艺过程計划及設計审批制度，整頓現有的操作处方，工艺設計，齿輪管理，半制品儲存等办法，对一些不符合多快好省操作处方、工艺設計，經过試驗研究，坚决加以改进；并且建立必要的管理制度，实行分級管理，統一三班操作工艺处方。有关影响产品質量、产品規格、前后道工序的操作处方工艺設計的改变，必須經过审批和建立必要的管理制度。第三恢复与加强保全保养工作，建立必要的保全周期，保全質量交接驗收制度，綜筘梭子、机零件、上了机等檢修保养制度，提高保全保养工作質量。毛麻、織布、复制、針織、絲綢等原有保全保养基础較差，爭取二、三季度內抓紧有利时机，进行一次机械整頓，恢复机械正常运轉状态，培訓技术力量，在这基础上建立正常的保全保养工作。第四，加强日常生产管理工作，加强固定供应，提高工人操作水平，严格执行清潔管理工作等。

（3）对目前質量显著下降的产品，或者二季度可能由于原材料、染化料等供应困难，質量进一步下降的产品，必須抓住生产关鍵，立即发动群众大鬧技术革命采取措施。如棉紡厂低級棉的处理，印染厂二級棉坯布的加工，毛紡厂改进毛織品手感光澤起球露底，絲綢厂提高人絲立絨的質量，毛巾厂的毛碰不足等，防止和扭轉产品質量下降的趋势。

（4）加强計划管理，改进紅旗竞賽办法，充实質量指标內容，除了正品率以外，补充必要的物理指标和其他主要質量指标，糾正宣传报导、評比中的片面性，加强全面性的檢查与考核。

迅速恢复合理的管理制度

——上海市印染織布工业公司对所属織布厂提出改进产品質量的意见

上海市印染織布工业公司所属的織布厂，在質量自查、互查中，也查出了不少問題。查出了下机一等品率普遍較低，漏驗情况比較严重，开剪率增加等情况。这些情况的造成，除了認識到在思想上普遍存在着不顧質量的傾向以外，在管理制度方面的不健全，也可以說是一个主要原因。

去年大躍进以来，破除了不少規章制度，这对解放思想、改进管理，起了巨大的作用，这是主要的、基本的。但是破的制度当中也有些好的制度也被破除了，也就是說規章制度在有些地方破过了头。有些制度是生产所必需的，也被随便破除了，如質量檢查、試驗制度，質量抽查監督制度，次布責任制度，清潔制度等；更大的缺点是破除了旧的，沒有新的去代替。而且在这方面，不仅廢除了制度，管理工作也有很大放松，甚至是停頓了。如檢驗工作有的厂随便把不熟悉質量标准的里弄妇女和勤工儉学的中、小学生去担任驗布工作。有不少厂的試驗工作已經不做了，有的把試驗室当成了单人宿舍，有的把試驗人員調走或下放，好象試驗已是多余的事情了。

在生产技术管理方面也存在无人負責的現象。如加油清潔工作，浆紗上浆回潮合格率、浆液濃度等，都无人加以認眞管理。布机当車工有的只看布面不看經紗；有的只注意換梭，不認眞檢查布面。整經車断了头倒車也不打了；穿綜間也不分段檢查了；綜筘保养工作也馬虎了。实行了不拆布以后，也沒有从积極方面防止織疵、提高下机質量来努力。有的厂权力下放把調整緯密的权力也下放給工人，工人可以随便調整卷取牙輪，严重的影响了質量。

根据以上这些問題以及大力提高产品質量的要求，上海市印染織布工业公司提出了改进意見。要求所属各織布厂加强对質量工作的領导，对全厂职工进行一次广泛的質量教育，发动群众討論，組織群众到質量好的厂去参观学習，利用时間組織工人，特别是驗布間工人学習質量标准，用大搞群众运动的办法来进一步提高产品質量。

与此同时，要求各厂加强技术管理和根本性工作：繼續加强机械保全保养，加强綜筘保养和了机檢修工作，加强加油、揩車和清潔工作，以及提高工人的操作水平。

目前更重要的是，要求各厂迅速通过群众的研究和討論，恢复和建立必要的規章制度：

（1）質量复驗、抽查制度。經过分等工定等的棉布，在未成包之前，应該抽一定数量加以复驗。棉布成包之后，每天必須抽查5%，以檢查和考核驗布工和分等工的工作，防止漏驗和錯評，这一工作可以用专人抽查和群众互查的方法相結合。因此，各厂应建立質量檢查員，小厂可以几个厂合設一个，負責檢查督促。

（2）試驗制度。棉布物理指标試驗，必須仍按中央規定的制度执行，不設試驗站的厂，应按規定送到联合試驗站去試驗。試驗室撤銷的厂应迅速配备人員加以恢复。

（3）質量責任制度，次布責任制度，应合理的恢复，前后工序的質量責任等制度，也应建立，使群众相互督促，提高工人技术操作水平。

（4）半制品質量的檢查試驗工作，也必須加强，如浆紗上浆，回潮率、伸长率等。驗布机車速超过18公尺的应該糾正（帆布可适当超过）。漏驗率严重的厂的产品，必須重行复驗分等后，方得出厂。

有關棉布質量檢驗制度中的一些問題

糜志偉　鄒道泉

四月初，陝西省紡織工业局組織了棉布巡迴檢查工作組，着重对各厂执行部頒标准及部局所訂有关制度作了比較全面的檢查。从檢查情况看：棉布入庫一等品率方面的制度問題小些，下机一等品率方面的問題大些，牽涉的面也广些。現在我們归納几个問題，提出来供有关方面参考研究。

一、織造車間的拆修問題：

去年七月份陝西各厂根据部的指示，廢除了拆修制度，为了便于执行，地区作了一些补充規定。如不拆：卽不用鉄梳，不撕布，离織口10根紗可以打慢車抽除等。就檢查看，大华紡織厂做得比較認眞。他們实行了輪班互查、整理工段有专人抽查相結合的办法，发現拆修超出范围，取消輪班、小組、个人評比資格。由于該厂認眞执行这一制度，不仅提高了效率，并且加强了生产管理，提高了質量。而有的厂据檢查平均拆布长度达3公分左右，最长的有20公分。拆布現象多的厂，布的質量也是較差的。实踐証明，拆布工作不能促进生产管理工作提高，而相反的把缺点隐蔽下来。目前在这个問題上，爭論得最多的，是"10根紗"的抽除問題。有的認为这个規定，不符合生产实际，要放寬1公分或2公分；有的認为"千脆不拉"便于管理，当然也有主张維持原状的。有的同志提出不同品种不同对待，如五頁綜的織物等，抽10根就不容易，并且費电；又如出口布、工业用布、試制品种怎办；目前陝西各厂暫时是这样做的：

（一）"10根紗"的抽除問題，暫时不动，进行摸底后再說；

（二）試制新品种可允許拆布，但在納入国家計划后，則不准再拆；

（三）凡訂有合同的出口布，特种工业用布，可允許拆修；

（四）布边毛边等疵点，为促进車間改进技术，不拉除；

（五）凡有特殊情况須拆修的，应报告批准。

二、修洗織补范圍的执行問題：

这个制度执行程度好坏，关系到棉布出厂質量，也关系到能否促进生产技术管理水平的提高和入庫一等品率的高低。放得寬了，会造成以往靠大拆大修提高等品的不良現象；收得紧了，会脫离生产实际，阻碍生产力的发展和职工情緒。今年一季度，陝西紡織工业以高产高質为重点时，曾对修洗織补范围草案，作了适当修訂，对脫緯双緯等疵点作了一些放寬，但对稀緯等疵点，根据加工印染的需要又作了收紧。从了解情况，基本上是按規定执行的，但多数厂在个别疵点上有放松范围的作法，个别厂还是严重的。工人反映說："只要修后能升等的，我們就修"。

扩大修洗、織补范围，以提高入庫一等品，并不意味着質量的改善，这是一种消極的做法。应該在大力减少各种疵点，改进物理性能的基础上，逐步紧縮修洗織补范围，以求产品質量的切实提高。这次根据檢查中发現的一些問題，經討論又作了如下規定：

1.緯紗甩头（指已够評分的）、經縮波紋、浪紋，不得修理；

2.百脚必須織补，不能修刮；

3.修洗織补范围的处数，系指約定长度的匹而言，必須在开剪前进行修理或織补，开剪后布匹，不准再修理織补；

4.如某些規定确实不合理，可以修改，但各厂要統一。

三、拼件工作：

在去年高速初期，棉布質量波动很大，生产秩序显得有些忙乱，产生了在棉布成包中多拼小段布的現象，影响印染加工和出口任务。有的車間自行制訂了"拼件規定暫行办法"；有的多拼另布的現象，据檢查占87.5%，拼件率最高达90%以上。四月份厂长联席会議积極地采取了措施，規定凡拼件率超过范围，要扣算入庫一等品率，并以此作为国家計划考核。目前多数厂已执行得較好。成包規格，并不是由工业部門单方面規定，更不能由企业自行規定。"自行規定"的作法，曾受到了批判。

四、有关下机一等品率中的問題：

下机一等品率包括修前一等品率和漏驗降等率两个因素。一般情况：前一个是虛高，后一个是虛低。修前一等品率虛高，主要是各厂不同程度的扩大了驗布机上小修范围，以及驗布工、分修工評分操作中錯算、錯写、漏記等現象造成。漏驗降低率虛低，主要是有的厂不适当地作了許多規定，个别厂有"九不算"的漏驗降等規定。同时，在复驗采样、操作和外观疵点評分也有問題。有的厂作了"四不准"采样規定，限制了采样范围；有的厂复驗不細致，小疵点漏驗多，分修工都有漏記現象。外观疵点評分問題一种是修改条文，有的厂改了两条，有的厂改了七条；一种是对某些个别疵点掌握偏松，則是帶有普遍性的。

五、关于入庫一等品率和下机一等品率指标的考核問題：

据了解，由于指标安排不当，产生質量虛高情况也是存在的。我們基本同意这样的做法：修前一等品率作为布机間的考核指标，漏驗降等率应作为整理車間的考核指标。入庫一等品率与整理間掌握开剪，执行修織洗范围和拼件率有关，但与布机間积極减少疵点、提高原布等品也有很大关系，不好划分，因而放在整理也是可以的。但必須認眞执行修織洗范围的規定，并建立和健全每周的拆包檢查制度，以保証出厂成品質量。

六、棉布成品监督机构和复驗工的領导問題：

随着大躍进及职权下放，有的厂对这一工作，无形中是削弱了。从組織机構上可以看出这个問題，有以下几种形式：

（1）厂长→成品监督員→复驗工（长日班或分班）；

（2）織布分場↗成品监督員 ↘成品监督員兼整理車間→輪班→小組→三班复驗工；

（3）試驗研究室→成品监督員；

（4）取消了成品监督員。

从了解情况証明，第一种形式执行棉布检驗制度較好，第二、三种其次，第四种最差。为此，四月初的二季度厂联会議已作了明确規定，成品监督員必須属厂长領导。

据我們分析有几种产生的原因：（1）由于有些制度时間长了，平素缺少督促檢查，造成習慣性的誤差；（2）新厂多了，对以往規定不熟悉或領会差錯；（3）認識上不一致，产生在具体做法上不一致；（4）新的情况产生了，沒有相应地作出統一規定；（5）有些規定不尽切合生产实际；（6）沒有根据規定办事，自搞一套，放寬尺度。但主要是有的厂对待質量檢驗制度的态度不够严肃。有的人曾認为成品监督是防碍生产；有的人片面認为"拆修是提高質量最有效的办法"；有的錯誤地認为执行标准認眞了要吃亏，因而

到兄弟厂学習时，对于所謂檢驗工作中的“窍門”，都很注意。但是事实証明，“窍門”多的厂，由于不能做到眞实反映質量情况，生产管理和技术工作存在的問題，就长期隐蔽下来，其結果，不仅質量上不去，消費者和印染加工部門反映意見也多，也影响了整个企业生产水平的全面提高。因此要提高質量，提高技术和管理水平，認眞执行檢驗制度，充分发揮成品监督的作用，实是不能忽視的。

棉布檢驗制度执行好坏，很大程度决定在整理車間的工作。整理車間工作，既关系到对内質量反映的眞实性，从而促进生产技术工作；又关系到出厂成品的信誉和印染厂加工質量，因此，切实加强实在是必要的。过去只重視織布車間，而放松整理車間的偏向，应当得到糾正。棉布成品質量的原始記录数字，完全要由这个車間反映，所以除認眞学習和正确掌握标准和有关規定以外，必須对担負質量檢查統計的有关工种，如驗布工、分修工、复驗工及統計人員加强教育和考核工作，把錯算、錯記、漏記等差錯事故作为評比竞賽的主要項目。同时适当减少驗布工工作負担，改善复驗工工作地点的条件，研究整理車間組織分工，以适应这一情况需要，看来也是必要的。

做好車間三級檢查工作

西北国棉一厂梳并粗車間主任　趙武申

在我們車間，曾經一度放松和忽視了日常生产、技术管理制度的貫徹执行，使生产管理工作呈現混乱現象。如对机器維护檢修工作执行不严格，經常发生压伤針布、烧坏步司、打坏牙輪等机器事故；在操作法上不按操作規程办事，有些工人在一个工作班內不掏絨板，不咬調羹，影响了棉条質量等等。我們发現了这一情况后，重新研究恢复或修訂了一些过去有利生产和行之有效的管理制度，象各級干部的每日工作安排，运轉交接班和大小平車交接驗收制度，事故評比制度，以及值車工清潔进度表和檢查扣分制度等。但如何使全車間貫徹执行这些制度，我們感到必須加强車間各級干部的檢查工作，这是生产管理中一个重要的方法。通过生产檢查使領导和群众結合起来，既能貫徹制度，又发揮了群众的生产积極性。我們进行檢查工作的具体做法有如下几点：

一、三級檢查，緊密套合

要使日常檢查工作作得深入細緻全面透徹，并能及时解决生产管理上的不正常現象，車間主任、輪班工长、生产組长的三級檢查套合是很重要的。这也是一杆子插到底、相互监督的工作方法。因此，在具体工作中生产組长每天按輪班工作安排进行巡迴檢修、重点檢修及操作法檢查等工作；而輪班长、車間主任則必須按照这一規律来安排自己的工作檢查項目和时間，并使其密切套合，既不重复檢查，又能貫徹及时。我們在工作中摸索到的方法是重点与一般項目分开；重点項目每天必須檢查，一般項目按周安排

檢查。車間主任的重点檢查項目，列为輪班工长的一般檢查項目。輪班长的重点檢查項目列为車間主任的一般項目。輪班工长檢查的时間又与車間主任生产組长的檢查时間相套合，相互监督及时解决問題。例如車間主任一般檢查項目中的梳棉运轉操作法，放在每周星期二进行，而輪班工长将这一項目列为重点檢查項目，在星期二則与車間主任生产組长同时檢查，发現問題，能馬上解决的即时解决。如2月8日檢查梳棉一組运轉操作，发現抄輥弯脚、針布倒針严重，花衣不淨，影响棉网質量，当場研究找出产生这一問題的主要原因是一次刮花所造成的。我們立即作出决定，改为两次剝花，由組长通知抄車工馬上决定改正。又如在五月份原棉品質有所降低，10支紗內下脚花掺用較多，因而造成梳棉机掉网現象严重，两个値車工看不住12台車，丙班工长姚俊义同志反映后，經在現場研究决定，将道夫速度由15轉减到12轉，当时調換3牙輪，使調网及劳动强度过大的問題，立刻得到解决。

以上举例說明，三級套合檢查，不但能及时解决生产管理中存在的問題，同时車間主任在檢查工人操作的时候，也檢查了輪班工长的工作是否深入；輪班工长在檢查工人的时候，也檢查了組长工作的深入程度。使各級領导都能明确生产管理上存在的問題，以及决議执行良好与否；避免你檢查我不知道的情况，要等調度会上研究后再逐級传达，使生产中发現的問題不能及时得到解决。

二、在日常生產檢查工作中，抓住重点，指導全面

我們在日常檢查工作中，发現帶有普遍性的缺点或是經常执行决議較好的班、組、个人，利用各种形式的宣传工具和現場会議进行全面糾正和交流經驗，以提高各級領导的管理水平。如二月上旬檢查发現粗紗一組落紗后不打印記，根据教練員的反映，各班都有这个現象。又如梳棉値車落筒过高，超过10″标准造成油污棉条和棉条发毛的現象也很普遍。檢查中发現的这些問題，我們就及时召集輪班工长、生产組长及有关人員說明道理及影响質量的危害性，用黑板报通知各班各組要求全面檢查糾正。因此落紗后不打印的現象消除了，梳棉油污条也大大减少。其次我們在檢查中发現好的也召开現場会議交流經驗共同提高。如梳并粗乙班的整潔工作，經多次檢查都是第一，我們就在乙班召开現場会議介紹作好整潔工作的經驗。車間里大力宣传整潔工作，每天黑板报都有整潔爭第一的口号；正潔好的組和个人宣传表揚，差的提出要求；并充分发揮輔助工的作用，搞好整潔。通过介紹。班組当場表示决心。甲班輪班工长白清帝同志第二天就传达了会議精神及乙班搞好整潔工作的經驗，同志們一致表示坚决作好整潔工作超乙班，从而促进甲班的工作和梳并粗車間的面貌有了改善。以后在工場多次檢查中，我們車間都被評为优胜单位。这說明檢查工作，宣传工作，現場会議的相互运用，抓住重点，指导全面，促进了生产管理水平的不断提高和普遍的提高。

三、檢查与競賽評比相結合

檢查工作要作到深入人心，得到群众拥护，具有群众基础，这就必須把檢查工作与竞賽工作評比結合起来。我們过去在工作中是檢查归檢查，評比归評比，两者联系不够。各班管理人員檢查运轉操作法，将分数都扣在値車工身上，好象操作法执行不好都是工人的事与生产組长、輪班工长无关。因此干部檢查时害怕群众提意見；群众也不乐意干部檢查。通过这次三級套合檢查，我們将生产組长檢查工作法扣分作为値車工月終評比的一个根据，輪班工长檢查扣分作为小組

（下轉28頁）

當好質量战綫上的偵察兵

上海国棉四厂紡部試驗室

当車間里人人行动起来掌握半制品質量时，我們也面向生产，发揮了每一个同志的力量，主动配合車間各項专題試驗，深入車間，加强与工长及副工长联系，协助車間貫彻各項提高和改善質量的措施，我們的做法是：

首先，試驗工要了解試驗数字对質量的关系

过去試驗工試出資料就算数，通过对試驗工作的目的意义的教育，說明每項試驗工作与車間質量的联系，并学习了国家标准，使每一个試驗同志对試驗工作在生产上发揮的作用也有一定的認識。如細紗試驗同志說，过去試出来的支数不匀率，一点几也好，三点几也好，与我沒有关系，品質指标降等不降等，我也不知道；現在做出数字我自己先要看好还是坏。有了問題或試驗中发現有不正常的現象，立即会反映和汇报。目前我厂每一个試驗工每天都記工作日記，将当天的工作問題和意見都記下来。通过試驗工自己对質量的分析工作逐步做起来，結合紅专学校的技术課，試驗工业务水平也不断提高。

第二，深入車間主动反映質量情况，协助和推动車間各項改进質量工作的及时貫彻

試驗工深入車間联系工长、副工长，将試驗結果及其中各机台質量上存在問題反映給車間，推动副工长及时加强机台检修。如棉网检修工将各机台棉网品質检驗后，找出質量差的原因；副工长由此亦經常到試驗室来了解棉网的質量，共同掌握質量。又如发現条粗罗拉隔距經常易走动，粗紗机馬鞍加压規格不統一，我們就組織起来突击检查，将机台上不正确的車号、眼别、錠号記录下来送車間要求車間立即校正。針对細紗强力低是拈度不匀率高，就检查細紗錠帶盘的按装，是不是有擱住或相碰的現象，和錠帶打扭伸长等情况，找出不正常的錠号請車間检修工检修，使拈度不匀率从5%以上降到4%左右。

第三，主动配合車間各項專題試驗

我們提出口号是“面向生产，提高質量，来者不拒，立等可取”。每一个試驗同志对配合車間的专題試驗一定要及时完成是很明确的。車間需要比較急的試驗資料，下了班还要做，做好才回去。例如車間改变并条加压、牵伸分布、改变車头传动系統等要求試驗条干，虽然本厂条干机去修理，要到其他厂去借做条干試驗，我們也主动去做。有时做早班，有时做中班，一定要把工作完成。細紗間降低断头突击检修，車間在将近下班时提出要求配合做24台細紗机断头測定，我們自覺地提出要与保全工一起苦战，直到九时多完成任务愉快地回家。

第四，想办法提措施与車間一同研究改善品質

試驗工經常参加車間提高質量的研究会議。增用低級棉时，落棉試驗工参加清鋼保全保养的技术研究小組会，反映落棉情况及棉卷含杂增高等問題，并与車間一起研究，相应調节工艺設計，从而使清鋼除杂作用增加，含杂降低。并条条干試驗工参加条粗条干研究会議，亦提出了并条集合器使用混乱及規格不統一問題，会議討論后，立即研究試驗。粗紗张力測定同志参加粗紗副工长会議，一同研究做好张力調整工作，在車間与試驗室密切配合同抓質量的要求下，使粗紗张力經常校正工作坚决做好，車間反映：“現在試驗同志送上門来配合我們改进質量，我們劲头更大了”。

第五，宣傳評比工作

指标一經群众掌握就必須抓住形象化的宣传鼓动和評比的工作，将試驗資料及时公布至車間，使每一个工人同志都能知道自己成績。目前我們公布

的有以下几种：(1)原始試驗資料公布在車間的，如棉卷不匀率；(2)三班試驗数字公布并协助車間組織輪班工区开展紅旗竞賽的，如条粗支数不匀率，将每班試驗出来的不匀率公布在車間，并且不匀率最好的班別貼上紅旗表示竞賽优胜；(3)黑板报公布的如細紗三班优級条干評比；(4)試驗資料悬挂在車間办公室的，如粗紗传动等由副工长掌握；(5)大字报形式专題項目公布的，如全年質量計划或主要質量指标完成情况。又如配合細紗机降低断头检修效果的断头測定，将測定的断头数字用大字报形式公布在車头上，更好地鼓动保全工为降低断头而奋斗。

第六，根据当前質量的要求进行品質管理檢查工作

增用低級棉后加强烘棉，試驗室检查烘棉效果，每天电測混棉机帶子旁的棉包回潮率，将回潮較高的棉包通知車間，并經常检修棉卷分輕，重卷，梳棉机拉輕条，打台，併条輕重条搭配，固定供应粗紗野格林检修等。

第七，帮助总結經驗

試驗工作在試驗数字中也要分析先进，找关鍵，如粗紗支数不匀率分班考核，我們曾将粗紗机分为車头、車中、車尾三段，各班規定其中一段，并結合粗紗野格林检修工作。从粗紗机三段分班試驗結果，发現乙班在車头段支数不匀率較其他二班低，及时找出了乙班检修工作的先进經驗，并在甲丙班推广后，使粗紗支数不匀率平均降低了0.1%。

× × ×

大搞清整潔運动是提高質量的重要環節

西北国棉二厂　小　鳴

自从我厂党委提出："大搞清整洁运动，实行文明生产"的口号，一个轟轟烈烈的清整洁群众运动在細紗車間迅速开展起来以后，車間清整洁面貌显然有了很大改变。在生产上空錠率由原3%以上減少到0.22%以下，生产效率由90%提高到97.58%，断头由200多根下降到50根以下，皮輥花率由2.82%減少到1.88%，优級紗由11.08%增加到18.65%，生活稳定，产量天天完成計划，質量不断提高。这和做好車間清整洁工作有很大关系。

認識到清整洁和生產的辯証关系

在提高質量运动中，除加强日常管理，正确机械状态，提高技术操作外，如果清整洁工作作不好，对細紗間来說是一个致命伤，因此，作好清整洁工作就显得十分重要。但在起初人們对这一点并不是都很重視的，原来行之有效的清整洁制度也有的放松，形成車間飞花多，車子乱开花，断头多，領导对加强清整洁工作决心不大，干部畏难迁就，大部分工人認为"接头工作做不完，那有时間做清洁"；有个别工人說："要車子干淨，除非不开車，羊身上沒有羊毛才是怪事"；相反的有些工人批評"过去車間干淨清爽，現在象个弹花場"等等反映。为了徹底改变面貌，紗場党总支即組織群众对如何搞好清整洁工作与提高产、質量的关系发动大家鳴放，辯論，一致認識到：做好清洁，可以減少断头，更有充分时間做好清洁，才能提高产質量，这样一条辯証的規律。相反的如果清整洁工作作不好，必然断头多，断头愈多，清整洁工作愈沒时間做，形成越乱越忙，越忙越乱，产、質量愈难完成計划。

責任明確，指标"落实"

在統一思想，統一認識后，同时必須建立必要的管理制度，明确責任，划分范圍，指标落实，人人負責。我們重新制定与恢复了有关清正洁工作制度，建立責任制，采取以車間为一片，小組为一段，个人为一点的"分片分段分点"，包干到底的办法，并对不同工种提出不同要求：

1.經紗、錠輪、錠脚、車頂板、粗紗斜坡由落紗工負責；牵伸部分、車尾花箱由値車工負責。

2.緯紗、喇叭口和錠帶打反由落紗工負責；牵伸部分，車尾花箱由値車工負責。

3.車头、地面、馬达周圍紗包放置由落紗长負責。

4.凡进出車間、弄堂的値車工、落紗工，脚上帶

的飞花，拉車面打擦板的飞花不能乱扔乱踢，必須用手抹下放入花箱內。

5.收花工要勤收、快送，花口袋不准放在吸棉箱下（統一放在車底下）。

具体指标：

1、粗紗架、木錠脚、粗紗斜坡，每日清洁五次（早、中班各两次，夜班一次）；

2、皮輥皮圈每日五次（早、中班各二次，夜班一次）；

3、錠輪、錠盘、錠脚、千斤条每日三次（各班一次）；

4、集合器全部使用，錠帶不准打扭。

5、地面不落管，不掉成块白花，車上筒管顏色分清，落紗帆布斗排放正齐。

热烈競賽，認眞检查

在責任与具体要求明确之后，組織群众开展紅旗竞賽运动，这是实現清正洁工作責任化、制度化經常化的有效手段。运动中抓典型、立标兵，掀起輪班、小組、个人比、学、赶竞賽热潮。人人爭当紅旗手，个个爭取上北京，已成群众奔赶方向。为使运动深入开展，采取三級检查的办法，工場成立清正洁检查团，检查輪班，輪班检查小組，小組检查个人。制定检查制度、项目和扣分标准，工場周周查，輪班天天查，小組时时查。检查项目与扣分标准：①車底、車头、大弄小弄地面有紗有管者，每个扣二分。②緯管室地面存有紗管者每个扣一分。③經紗、緯紗、錯用筒管者每个扣一分。④車上集合器反用或不用者每个扣一分。⑤錠帶打扭者每根扣一分。⑥小弄不扫，有成团棉块者每弄扣一分。⑦回花箱內有紗有管有后毛輥者，每个扣一分。⑧車頂板上有后毛輥，有紗管或者不正齐者每个扣一分。⑨車幫不淨者每台扣一分。⑩小筒管斗內有紗有花者，每个扣一分。⑪馬达四周附飞花者，每个扣一分。⑫落紗帆斗不正齐排放者每个扣一分等十二項。每次将检查情况即时向群众公布，优良者給予奖励或表揚。

竞賽中做到班班有典型，工种有标兵，組組爭先进，人人赶能手。細紗乙班职工由於認眞貫彻了清正洁工作制度，坚持政治挂帅与大搞群众运动的方法，使产量超額完成計划，質量优級条干由运动前4.7%提高到8.2%，断头21Sw由46.9根下降到38.2根，23^{s}T由53.1下降到35.9根（千錠时）。因而連續两次获得工場“优胜流动紅旗”的光荣奖励，紗場借此立即召开現場会議，由乙班介紹了工作經驗，經过討論对大家启发，鼓舞很大，“学乙班、赶乙班”在紗場已成为热潮，大大地促进了清正洁工作地順利开展，改变了車間面貌，在厂級两次检查評比中列为上游。

职工們个个关心清洁，人人动手做好清洁，力爭少扣分或不扣分，互相观摩，互学經驗。如朱秀芳等三同志在参观赵玉花清正洁工作做的好的操作后，就下定决心向赵玉花学习，立即改变自己的操作方法，經过一翻苦練后，清正洁得分100分，成为車間标兵。地上掉管子与掉花块的現象基本上沒有了，如丙班地面管理由开始时检查83个最后下降为8个，集合器不用有8台車共34个減少到3个，扣分由原90分減少到11分。断头大大下降，一般降到45根左右，王冬娥同志創千錠小时断头16.25根的最新記录。条干由於飞花造成的粗节由原36.7%下降到13.9%，不仅使車間清正洁面貌迅速改观，而且促进了优級紗的不断出現。

大搞羣众运动和加強管理相結合

青島國棉三廠棉布質量顯著提高

青島国棉三厂織布車間大搞群众运动，加强管理，今年以来質量有显著提高，出口布率逐月上升。以主要品种30×36高級細布为例，入庫正品率一月份为90.93%，月5分已提高到97.37%，出口布率1月分为74.5%，5月份达到94.61%。

該車間在去年大跃进中先后試制了十种出口品种，曾获得市紡織工业局和商业部門的奖励，产量也比1957年翻了将近一番。但是由於在“四高”运动中对高速高产規律掌握不够，依靠群众解决关鍵問題不够，沒能在高产的同时保証优質。进入今年后，为了按期按質按品种完成出口任务，以及全面貫彻以高产高質为中心的“四高”“四省”方針，該厂把提高棉布質量放在較为突出的地位，并提出入庫正品率95%、出口布率80%的具体指标。該車間根据去年大跃进的經驗，紧紧抓住大搞群众运动这一环，同时車間加强了集中領导，整頓管理，重点恢复了質量检查員及有关質量的先进操作規程、保証質量的棉布复驗制度等，为无次布运动的开展創造了有利的条件。

該車間由於提高了棉布質量，3、4月份在青島市厂际織布专业質量評比中，分别获得了第一名和第二名。

（潘介生）

貫彻全国成本工作經驗交流会議精神
做好成本管理工作

紡織工业部生产司劳动財务处

五月中旬，国家計划委員会、国家經济委員会和財政部在成都市联合召开了一次“全国工业、交通企业成本工作經驗交流会”。中央工业、交通各主管企业部門、各省、市、自治区計划、財政、工业、交通各厅、局、委以及部分基層企业都派員出席了会議。在会上不但广泛地交流了成本管理工作的先进經驗，而且經过深入的討論，明确了成本工作的任务，提高了思想認識，增强了工作信心。会議开得很成功，而且很适时，对今年开展增产节約运动和加强成本管理工作創造了極为有利的条件。現在結合会議精神，談一下紡織工业企业应該怎样来加强成本管理工作的方法。

樹立全面的正确的經济核算思想

要做好成本管理工作，必須树立全面的正确的經济核算思想。目前有部分同志对成本工作应該如何依靠党的領导，企业应否实行經济核算制等問題看法不太一致，这对加强成本管理工作是不利的。这些思想問題必須解决。

(1) 关于依靠党的領导和成本与生产关系問題

要做好成本管理工作首先必須主动地依靠党的領导，結合党的中心工作，經常地深入調查研究，分析关鍵問題，及时向党委汇报，提出积極措施。有人說“成本工作在党委工作中排不上队，領导不重視，成本工作搞不好。”不是先檢查成本工作是否圍繞党的中心工作，为中心工作服务，为生产服务，做好党的耳目、助手和参謀工作。因此产生一些埋怨情緒、委屈情緒。在实际工作中又是孤軍作战，当然难以搞好。

关于成本工作和生产工作的关系問題有很多不同的看法，如“生产同成本应当平列，要一手抓生产，一手抓成本。”“成本工作是推动一切工作的动力，沒有成本工作就沒有企业。”“生产增加了，成本就自然降低，成本只是計算工作，是生产成果的消極反映”等等。这些說法正是表明了对成本工作缺少正确、全面的認識，或是夸大了成本工作的作用，或是低估了成本工作的作用。成本工作是生产工作的一部分，作为商品生产工作的本身就包括了产量、質量、技术和成本等因素。生产管理总是企业工作中的中心，因为企业是一个进行物質生产的单位。企业管理包括生产管理、計划管理、技术管理、財务管理、成本管理等，这些工作都是为生产服务的。生产工作組織得好，是搞好成本工作的基础，成本工作应該同其他部門的工作一样，圍繞

企业的中心工作去进行。在一般情况下，生产增加了，成本就会降低，但成本工作不只是消極地反映生产成果，事实上做好了工作，成本就会有更大幅度的降低，更多地增加企业积累，为扩大再生产提供物質条件。它还能为增产节約找門路，提措施，算效果，比成績，比干勁，推动增产节約运动广泛深入的开展。只有把生产和成本关系摆正，才能把成本工作放在一个恰当的位置，把成本工作放在党的統一領导、統一安排之下，使成本工作更好地結合党的中心工作，为生产服务。

(2) 关于成本工作如何依靠羣众、貫彻羣众路綫問題

群众路綫是党的一切工作的根本路綫，任何工作离开群众而孤軍作战都不可能作好。成本工作涉及到企业各个方面，如果不依靠群众，单凭少数几个財会人員冷冷清清孤孤单单地进行是管理不好的。有人怕成本工作交給群众管理会管乱，这种顧虑是一种不信任群众的表現。工人群众参加管理，不仅使成本与生产更形密切結合，并可使工人群众增强了主人翁責任感，能够精打細算合理地使用人力、物力、財力。根据先进企业的經驗証明：工人群众不但能搞好生产，而且能管好成本。发动工人群众参加管理是成本工作貫徹群众路綫的宝貴經驗，应該坚决貫徹，不容有任何怀疑。

(3) 关于对多快好省的認識問題

完整的全面的經济核算思想，必須是多快好省的統一，把速度、質量、节省都看成經济效果。例如产品多、質量高，就能降低成本，增加积累，更多更快地扩大再生产；相反的如果产品少，廢品次品多，就会浪費人力、物力、財力。过去在企业中曾产生过对多快注意多了些，对好省不够重視，或者認为好和省无法統一等思想，这些思想都是不利于加强成本管理工作的，应該扭轉。

(4) 关于树立勤俭办企业的思想問題

党把勤俭建国、勤俭办企业，勤俭办一切事业的方針，作为社会主义建設的长远方針，因为节約是社会主义經济的基本原則之一。去年下半年以来，曾有部分企业和部分同志存在着家大业大，不在乎，不注意經济核算的現象，这是和党的方針相違背的。为了克服这些現象，必須在企业中广泛地进行节約教育，提高群众覚悟，不仅要人人关心生产，而且要人人重視节約，使勤俭办企业的思想深入人心，养成节約风气。

貫徹羣众路綫的工作方法

成本工作的群众路綫工作方法是多种多样的。如发动群众用大鳴、大放、大字报、大辯論的方法討論成本計划和措施，使計划和措施落实；制訂有关成本方面的規章制度，由群众討論和試点，使規章制度有利于生产发展，避免主观主义和教条主义，实行分級核算和分級分析，吸收工人群众参加核算和分析工作，使核算和分析結合生产和能发現生产中的問題等等。把成本工作与两参一改三結合的工业宪法結合起来，是一个比較好的形式。它不仅进一步丰富和充实了两参一改的内容，由过去工人参加日常生产管理，发展到参加經济核算管理，而且更重要的是徹底改变了过去那种单純依靠少数专业干部，不相信群众，不依靠群众，以及核算脫离日常生产活动的現象。吸收工人群众参加成本管理工作，要做好以下几項工作。

(1) 做好宣傳和思想教育工作

工人参加成本管理工作在推行之初，不可能就有一个正确的、統一的思想認識，不論在厂級、工場或小組，不論在干部或工人

中都有各种不同的看法，其中有些是正确的，能积極愉快接受新的工作方法，也有一些思想上还有顧虑和疑問。一般說来，在推行之初，干部方面往往是怕工作搞乱，不放心；工人方面有的認为自己文化低搞不好，也有的人認为将干部工作轉嫁在他們身上，增加負担。至于其他的思想在推行过程中是会不断发生的，因此，必須做好宣传鼓动工作和思想教育工作，講明工人群众参加成本管理的意义，用实例說明工人群众不但能搞好生产，而且能管好成本，破除了他們的顧虑。

(2) 建立通俗簡易的管理办法

吸收工人群众参加成本管理工作，要有一定的办法。拟訂办法必須吸收工人群众一起参加，办法須通俗簡易，容易为工人群众所理解和执行。反之，不但办法不易为工人群众所理解，而且会增加工人群众的工作量，影响休息，使工人参加成本管理工作不能順利进行和持久。

(3) 帮助工人羣众提高业务水平

参加成本管理工作是要填些表格，或者計算些数字的，这对工人群众来說是較生疏的工作，可能会遇到些困难，专业人員应該耐心帮助他們学会，不能推之不管。这样，不但可以帮助提高业务水平，而且可使成本管理工作順利开展。

(4) 发动工人参加管理的同时，更应加強統一領导

吸收工人群众参加成本管理后不等于可以撒手不管，必須要有領导，使領导和管理工作更有群众基础。吸收工人群众参加管理是为了使成本工作变为大家的事，不是少数人的事，而統一領导是为了把群众的积極性有效地組織起来納入正确軌道，是不会妨碍群众的积極性的。在成本工作上实行統一領导，就企业范圍来說，就是統一計划、統一定額、統一制度、統一核算盈亏。同时要下放一定的管理权限，下放一部分成本指标。这样，既有統一領导，又能发揮广大群众的积極性。此外，还应加强职能部門的管理和核算工作，使专业管理和群众管理、专业核算和群众核算結合起来，不应有所偏廢。

抓住关鍵，降低成本

加强成本管理可使产品成本降低，产品成本降低不仅为国家积累更多的資金，更重要的是为了貫徹党的建設社会主义总路綫，多快好省地进行社会主义建設。各企业如何来降低成本，应該根据不同的情况有它的不同重点，但就紡織工业企业当前情况来說，一般应着重下面几个方面。

(1) 結合技术革命，大力提高劳动生产率

目前各企业的劳动力配备是不平衡的，有的紡織企业設备大致相仿而人数相差近一倍，至于相差百分之几十者更多。人数多，技术水平低，和产量不高等都是造成劳动生产率不高的因素。要提高劳动生产率必須进行技术革命和技术革新，改进設备，改进操作方法，提高看錠看台能力，大力紧縮編制，整頓衛星厂，抓一下定員工作，减少非生产人員，积極处理多余人員等，这样不但可以增加产量，节省劳动力，降低成本，而且可将多余的劳动力用到国家建設更需要的地方去，对国家对企业都是有利的。

(2) 节約原材料消耗

不論在棉毛麻絲印染等行业中，产品成本內原料成本所占的比重都是較大的，能够节約使用原料，可使成本显著降低，更重要的是节約原料可以增加生产。現在各企业原料成本水平高低不一，例如每件23支紗的混用

棉量有的要207公斤，有的是201公斤。相差6公斤之多，所以原料成本方面是有降低的可能的。材料成本在产品成本中所占比重虽不大，但是目前材料供应較为紧张，有些材料还需由国外进口，因此节約使用材料除了能降低成本外，还可以减輕市場供应紧张程度和节省外汇。

（3）节約用电

电費成本在产品成本中所占比重不小，每件棉紗的电費成本約占单位成本的5—6%，现在各企业用电情况亦是互有高低，例如每件23支紗的用电度数，有的要241度，有的只要180度，相差很悬殊，假使高的能向低的看齐，成本就能下降。同时目前电力供应也是較紧张的，紡織企业都是用电大戶，能够节約用电，可以緩和供电紧张程度。

降低成本是各項工作成果的集中表現，必須結合生产技术和經营管理的改进去寻找途徑。成本工作必須服从生产，特别应該注意保証产品質量，注意职工安全和机器保全保养。降低成本既要抓住关鍵問題，也不能放松点滴节約，祇有这样才能有效地降低产品成本，增加积累，扩大再生产和实現今年更大的跃进。

整頓和健全必要的規章制度

改革不合理的規章制度，促进生产力发展是整风和大躍进实踐中的一条重要經驗。1958年广大职工群众在党的領导下，树立了敢想敢說敢做的共产主义风格，大破不合理的規章制度，有力地推动了生产和建設的全面大跃进。为了多快好省发展社会主义事业，今后还应进一步发揚这种精神，繼續改革不合理的規章制度。但在去年改革工作中，由于缺乏經驗和时間短促，大部分企业的規章制度破得多，立得少；也有些企业破了未立，这对提高生产改进管理是不利的。目前应該将破了以后未立的規章制度立起来。我們考虑要加强成本管理，目前有几种規章制度应該着重加以整頓和健全。

（1）定額管理責任制度

定額是計划的基础，沒有定額，計划編制就缺乏依据，評比先进落后就失去标准，降低成本就沒有目标。应該制訂各項技术經济定額，做到有人負責管理，有人执行，不断修訂。

（2）計划管理制度

进行生产，必須要有計划，否則管理是盲目的。除了年度要編計划外，季度也应編制各項計划，經过群众討論，層層下达，有人負責，使职工群众工作有目标，奋斗有方向，評比竞賽有准繩。

（3）經济活动分析制度

执行計划，应經常分析完成、超額完成或完不成計划的原因，这样可以改进缺点，巩固成績，提高企业管理水平。企业內部各級单位都应建立定期和不定期的經济活动分析制度。

（4）原始記錄制度

車間原始記录是反映生产成果和劳动消耗的基本資料。現在有些企业的原始記录不正确和过分簡化，不能反映眞实情况和满足核算、分析的需要，也影响到产品成本的正确性。因此原始紀录应在能滿足生产、成本、分析等需要前提下进行整頓，同时还应逐步提高車間专业記录員和工人記录員的业务水平。

（5）成本核算办法

現在各地成本核算办法，各不相同，繁簡不一，有的成本項目只有三个，費用分摊

办法亦極簡单。核算手續虽然簡化了，但是否能反映成本眞实面貌是个問題，各企业間比較也发生困难，希望各地在本地区范围內将成本核算办法統一起来。部将根据各地整頓后的情况，考虑草拟一个全国性的参考办法。

工人群众参加成本管理后，成本核算上会出現一些新問題。因此成本核算办法应根据新的情况来修訂。

(6) 車間盘存制度

現在有些企业取消了在产品过磅制度和关車盘存制度，形成数字不实，使成本的正确性受到了很大的影响，同时还影响了上下工序間的关系，因此車間盘存制度和过磅制度应該健全，使产量确实。

其他如各項財产管理制度，費用开支标准以及一切有利于生产、有利于降低成本、有利于发揮群众积極性的一些必要制度也应一一加以整頓和健全。

不管整頓和健全什么規章制度，必須吸收工人群众、工程技术人員和管理人員共同来参加，由点到面地推广执行，这样可保証改革工作进行得又好又快，而且能够提高群众貫徹执行規章制度的自覚性。

結合競賽，总結經驗，及时交流

加强成本管理的方法除了以上所述外，还有几項工作要做：

(1) 抓先进經驗，及时总結交流

广大职工群众发动起来以后，降低成本的办法是很多的，应該重視这些經驗，及时总結，以資巩固提高，并予以介紹，以使别的企业亦得以学習。但介紹时应将各方面的条件講清楚，既要說明优点，也要提出存在的問題，以便别的企业采用时得以全面了解，不致照搬硬套。

(2) 結合紅旗竞賽运动，做好成本工作。

現在有些省市像上海市已經将成本降低指标作为企业間八比紅旗竞賽內容之一（八比是比：产量、質量、产值、安全、劳动生产率、成本降低率、利潤、用棉用紗量），企业內部竞賽八比时亦作为內容之一，这样做法使成本工作和竞賽結合起来，有了奋斗目标，对加强成本管理起了促进作用，是个值得供大家参考的办法。提出成本降低指标和其他指标一样，要有具体措施，不能光有号召，光有干勁，否則会使任务落空，影响运动不能持久，成本工作亦无法管得好。

(3) 比先进，学先进，赶先进

各企业成本水平各有先进和較差的地方，是不平衡的，相互比較可以树立标兵，使較差的追赶先进，是提高成本管理水平的方法之一，比、学、赶，不但在企业間可以进行，在一个企业內部各个車間、各个小組以至各个人之間都能进行。

* * *

国家計划委員会、国家經济委員会和財政部联合召开了这次会議，使加强企业成本管理工作形成了一个浩大声势。現在一个全民性的增产节約运动正在全国范围內迅速展开，为加强成本管理工作創造了極为有利的条件。我們深信全国紡織企业財务成本干部会和其他工作一样，繼續鼓足干勁，力爭上游，使成本工作在增产节約运动中发揮促进的作用，推动增产节約运动向更深，更广、更全面的方向发展。

試談班組經济核算的形式和指标

——辽宁省紡織工业局財务处——

辽宁省紡織工业局在今年二月份，曾协助瓦房店紡織厂进行了工人参加經济核算的試点工作。虽然試点的时間只有两个来月，但效果却是很明显的：不但提高了产品質量，同时也降低了各項消耗；不但提高了工人群众的核算思想，增强了主人翁責任感，同时也鍛炼了工人管理企业的核算业务本領。这些，有力地証明了工人群众参加經济核算工作的必要性与可能性。下面，結合在瓦房店紡織厂試点情况，着重談談我們对在紡織企业中工人参加核算应采取什么样的核算形式？工人生产小組能核算管理哪些指标等問題的看法，供大家研究参考。

采取什么形式？

生产小組或每一工人的工作数量、产品質量及各項消耗等，綜合構成其工作質量。搞工人参加核算，首先应考虑采用什么方法来反映其工作質量的問題，是单項反映呢？还是綜合反映？紡織工业的生产特点是：工序多并有連續性，原料由于水分、伸縮、散失等原因，經常变化，很难掌握，耗用材料的品种也很多。如果要求每个小組都采取綜合反映的形式，用金額作統一計算尺度計算成本，不但費事，而且不易反映眞实的情况。同时，工人的主要工作是从事生产，因受客观条件的限制，如要其經常将小組內或每个人的各項錯綜复杂的工作質量指标，加以綜合計算反映，非但作用不大，而且也不易巩固。根据試点的体会，我們認为在紡織企业中各基本生产工序、小組的核算，不宜采取綜合反映（計算綜合成本）的形式，应結合各工序的特点，根据通俗易懂及便于群众核算掌握的原則，尽量結合各項指标（率、量、金額），实行单項指标分别核算管理的办法較为有效。当然，在一些連續生产性質不大、并与其它工序經济授受关系較单純的輔助工序生产小組（如保全队等），也可考虑采取綜合核算的反映形式，核算其包括較多項目的綜合成本。

核算哪些指标？

至于各生产小組或每个工人究竟能核算管理哪些指标的問題，我們認为应密切結合小組生产情况和工人操作情况加以研究。开展工人小組核算，在于通过核算，通过数字对比，反映与其生产活动有关的各項工作質量，发現問題，总結經驗，从而进行技术革新、改进操作、健全各項生产管理制度，以达到多快好省地完成其工作的目的。因此只有結合工人生产操作情况，将工人能直接或間接可以掌握的各項工作質量指标，发动与組織工人加以核算，加以掌握管理，才能达到上述目的。而不能单純地用产品成本費用構成的观点，一項不漏地将許多与本工序工人操作无关或在一个生产小組无法进行直接或間接掌握的費用（如折旧費无法进行小組間划分的許多費用等，以及既与各工序都有关，又包含許多客观因素的綜合性指标，如单位产品的用棉量、用毛量、用麻量等等）都加之

于生产小組內加以核算。这样作，只能是人为的手續复杂化，徒具形式。当然，小組不能核算掌握的許多指标，如单位产品用棉量、单位产品工資成本、单位产品用电量、产品的綜合質量、管理費用等等，也必須核算，但应通过車間一級或科室一級加以分别核算掌握来解决，各工序生产小組虽然不用数字核算这些綜合性指标，但在本工序生产操作中，对能管理起来的就加强管理，实际也就达到了核算的目的。根据瓦房店紡織厂及其它紡織企业試行这項工作的情况看，工人小組可以核算管理的指标，大致有以下一些項目：

①在原料方面：可以通过掌握明細的"落物率"或"落物量"，核算小組的原料落物。原料的消耗，一部分轉移到产品上去，一部分变为落物，原料使用的是否合理，有无浪費，主要表現在落物下落的是否合理。因此，只要能使各小組在保証質量的前提下，核算管理好本小組的合理下落，当然也就提高了产品質量，节約了原料。

②在材料方面：可以通过核算"率"（如浆料出粉率）、"量"（如主要材料的用量）"金額"（如一般零星物料的綜合耗用金額）等方式，核算小組直接耗用的物料、零件、染化料、浆料、包装料等。有的主要物料（如棉織厂的五大消耗材料），可采用"不超过規定磨損限度不計金額"的核算方法，以加强材料的及时維修，也很有效果。

③用电方面：小組因无电表設备，无法核算小組用电量数字，但可以把行之有效的节电措施，交給小組負責管理，并將工序的耗电数字定期計算出来公布于各小組，使其分析对照其节电措施貫徹成果，促使其注意节电。这样作，实际上也起到小組核算管理用电的作用。某些可以用数字表現的节电措施效果，如保全小組平車后試驗的"主軸慣性迴轉数"等，也可以作为核算指标加以核算。

④在工資方面：可以核算出勤率，紡織机械厂和其它纖維紡織企业的修机、保全小組也可以核算单位产品耗用工时数。

⑤用煤方面：可以核算"蒸发率"、"燃烧率"，并可管理供气調度、用煤成分的搭配等。

⑥保全小組可以核算平車单位成本，修配小組可以核算单位修配制造成本。

⑦可以核算管理属于小組范围內的工器具（在輔助工序尤为重要）。

⑧可以核算在产品儲备量。

⑨可以核算产品或半制品的質量指标，如"花卷合格率"、"抄車接头花数量"、"坏紗产出数量"、"浆紗合格軸数"、"二等浆产出次数"、"开剪率"、"保全平車質量分数"等等。

总之，只有根据小組能够直接或間接掌握的原則，不拘核算形式，全面核算各項指标，才能达到提高产品質量、全面励行节約的目的。以上所举小組核算指标內容，虽多系棉紡織厂的例子，但其它企业也可参照应用。

更　正：本刊第17期"国际紡織"栏，34頁右起第一項里：1965年实行七小时工作制……，应改为1960年实行七小时工作制……

大躍进中开展安全工作的几点体会

上海楊浦棉紡織印染厂 沈 宗 祐

1958年我厂在党委正确領导下，通过总路綫和整风运动教育，职工群众的政治热情空前高漲，干勁冲天，不仅超額完成了生产任务，而且也認眞貫徹了安全生产方針，使劳动保护工作做出了一定成績。1958年的工伤事故比1957年下降了45%，重伤事故下降了90%，輕伤事故下降了40%，并出現了半年以上无事故工区14个，全年无事故工段二个，40个月无事故車間一个以及月月完成生产任务的安全生产先进小組78个。

我們所以能够取得以上成績，主要是由于在安全生产方面，实行了政治挂帅，依靠群众，讓安全在人人思想上生根，讓制度变为群众自覚行动的結果。下面将我們是如何依靠群众，大搞安全活动的情况，作一簡单的介紹。

讓安全在羣众思想上生根

过去我厂車間干部只关心生产，一交班祇問"产質量"，很少談到安全，有的甚至說：要想完成任务，就难保証安全。由于这种錯誤思想支配，往往只单純考虑生产而忽視安全，每当生产紧张、任务繁重时，有的干部就帶头違反安全規程，影响所及，有的工人也認为厂大，人多，任务又紧，哪能保証不发生事故？也有的認为安全生产是陣风，刮过就算。他們发現了不安全情况，不是采取措施，而是冒险逞能，侥幸闖关，如我厂机保車間职工由于这种侥幸情緒严重，結果就連續发生登高墜落重伤事故多次，血的教訓給全厂敲响了警鐘，开始体会到党的安全生产方針的正确性和全面性，我們就抓住这类典型，組織了全厂性的安全生产辨論会，在干部中主要是开展自我檢查和思想交鋒；在工人中主要是运用群众性自我教育和个别教育方法，如組織討論会，現場参观，回忆对比，請負伤工人談体会，对經常不注意安全的典型人、事进行分析批判等。抓这种实例教育，效果良好，使职工深刻認識到安全和生产是不可分割的整体，出了事故不仅影响工人生产情緒，而且对完成任务也有影响。通过教育，达到提高認識，树立生产必須安全的观点，解决了思想問題。

讓安全在群众思想上生根，依靠群众大搞安全活动，我厂主要是采取下列几种办法。

①抓事故分析：1957年末我厂連續发生了二次碾断腿骨事故，我們立即組織群众性的事故分析会，讓群众来研究为什么有了安全設备还会碾伤人。当第一次事故发生以后，厂里曾多次进行过設备、操作法等檢查与教育，为什么事隔二周又发生重伤事故？倒底是人管机器还是机器管人？經过大辨論后，从車間領导到群众都認識到：安全不在思想上生根，尽管有制度、有規程、有安全設备，也会发生事故。事故分析会不仅要分析已遂事故，也应該包括未遂和事故苗子。如机保車間电工陆夫源粗心大意拉錯高压綫閘刀，幸經老师傅細心复查了一下，发覚閘刀拉錯，立即拉下，当时正要动工檢修高压綫閘刀险些造成多人触电事故。經过分析和帮助，既教育了本人，也教育了群众。再如漂

染工段甄联优同志为了貪图便当，就不使用防护用品憋气进入氯气箱去解布結，結果中毒。經过分析使大家进一步明确了树立安全生产思想的重要性。分析会的特点是：分析过程卽是群众教育群众共同提高的过程。

②抓对立面：为了使人人树立安全思想，必須組織安全生产的对立面，及时开展批評和表揚，推动安全工作不断前进。我厂鍋爐間长期以来严格执行鍋爐安全运行規程，逢会必談安全，經常进行安全檢查，取得了40个月不出一件大小事故的优良成績。我們就組織全厂向鍋爐間学習安全生产經驗，用大字报、广播台、厂报介紹他們的經驗和成績，开群众大会由厂长亲自授予安全生产大紅旗奬励，使广大群众通过这种現实生动宣传受到深刻的安全教育。如另有一个电工小組为了赶安装进度，小組长不顧安全操作，冒险逞能帶电工作，完成了任务。事后他喜气洋洋地向支書彙报了他們的这一成績，支部書記不但沒有表揚他們，反而給以严格批評，并在安全活动中讓大家討論他們这种干勁对不对？群众深受感动，也都提了帮助意見。

为了更广泛地开展劳动保护工作，高举安全生产旗帜，我厂还表揚了各个崗位上的安全生产积極分子，召开了积極分子大会，引起职工群众普遍重視劳动保护工作，大大鼓舞和提高了群众对安全生产認識，仅一年左右各車間已涌現出大批安全生产的积極分子。

③抓关鍵，解决重点：从我厂历次发生事故分析，一般規律是：年初年末、月初月末、周末、交接班时及节日前后事故較多，原因是节日前后考虑个人打算多，工作时思想不集中；月初年初干部忙于布置生产疏于管理，周末月末年末为了赶任务，安全因素考虑不周。因之要事先有措施，必須加强这段时間教育和檢查工作，以提高群众警惕。抓每月的二次安全檢查，通过檢查能及时发現各工段設备和制度等执行实况，能有效提出措施，預防和堵塞事故发生。此外，我們每周还抽出三个半天时間，专門协同車間处理安全工作上一些問題，認眞貫徹以防为主的工作方針。

④抓技术革新：发动群众攻安全生产的关鍵，改进机械結構、設备及操作法，从而达到减輕劳动强度、消灭事故。近年来我厂在党委具体指示下，系統地解决了对安全生产影响較大的一些机器改进、設备檢修、創造等技术革新項目，如改換全厂低压照明用电，創制自动刷鋼絲車后車肚器，半自动粗紗重錘起重机，清花車联动装置，細紗自动清潔器，織机保险开关，电动鏍头等100余項安全生产技术革新，大大减輕了工人劳动强度，提高了生产效率，有效地消灭了这方面的事故，收到良好效果。

使安全制度变为群众的自覚行动

群众光有安全思想，而沒有安全制度也是不行的。缺少必要的制度，工作容易搞乱。当然，制度必須訂得切实可行，使它能变成为群众的自覚行动，否則制度就易流于形式不起作用。根据我厂一些制度执行情况，归納如下几点：

①安全教育制度：通常采用三級教育制和安全活动日方式。如新工人入厂先經安技組一般安全教育后分配到車間，后再进行崗位安全教育，待全部口試及格，再上車見習。其次是調动崗位后的教育：凡工种調动后都要經过新崗位安全教育，参加短期劳动的干部、学生、家庭妇女及臨时工，另組織专門安全課教育。再其次是厂报、广播台、黑报报、大字报等形式警报教育。把比較严重的事故或苗子通过这一形式进行宣传教育。

通常的安全教育是一月一次安全活动日，采取听报告、看电影、参观、現場展覽会等形式，并組織大家座談，結合自己情况对比檢查，相互提意見，提預防办法，达到互相教育的目的。

②安全檢查制度：規定的有每年两次群众性安全大檢查制，厂一級有月查制，各車間有旬查制、交接班檢查制，安技組有巡迴檢查制。这些上下交錯的多層檢查，看起来似乎重复，但各有重点，通过檢查能及时发現問題，作出有效措施，这对保証三班正常生产有重大作用。

③事故分析制度：发生事故以后，为了吸取教訓，有效防止重复事故，采取組織群众分析方式，讓群众来处理事故，由群众提出預防办法。通过这种分析，实际上等于群众自己上安全課，加强了安全思想自我教育。

要使安全制度变为群众自覚行动，还必須依靠群众发动群众制訂規章制度，这样制訂出来的制度就很容易变成工人的自覚行动。如鍋爐拷水泊所以規定要二人配合，洞口必須加装排气风扇，这是吸取了过去由于单独入內工作被悶昏在爐內的教訓；印花車加油必須停車进行，这是由于有的同志往往因开車加油被机件碾軋致伤；規定落紗后开車应指定专人負責，这是由于过去无专人負責开車，經常发生錠壳打伤手的事故。正因为这些制度与群众切身利益有关，又都是吸取过去血的教訓归納而成的，所以群众不仅能从操作上掌握它，而且能从道理上掌握它，既不是单純照章办事，也不是呆板执行，因之在这种基础上訂出来的安全制度很自然的就变成为群众自覚行动。我厂現行安全制度如安全檢查制、安全教育制、操作規程、事故分析制等都是采取了依靠群众由群众討論制訂的，因之这些規章制度的特点是：（1）簡单明确，容易掌握；（2）实事求是，便于执行；（3）經驗丰富，条条实用。实踐証明这些制度之所以能順利貫徹并坚持下去，主要是成了群众的自覚行动。

总的說来，我厂虽然在安全生产方面取得了一定成績，积累了一些經驗，但目前还存在不少缺点。我們願向兄弟厂虛心学習，努力克服缺点，确保在今年更大更好更全面的跃进中，做好安全生产工作。

总結經驗教訓　確保安全生产

武汉紡織系統举辦安全生產巡迴展覽

武汉市各紡織厂在各級党委和市安全检查团的領导和重視下，从三月底开始了群众性的安全大检查，通过大鳴大放，揭发了事故和事故隐患，使領导和群众得到了深刻的教育。为了彻底从思想上、生产上重視安全生产和保証安全生产，检查团决定集中各厂安全生产方面的好人好事以及事故原因的分析等材料，举办巡迴展覽。經过一周的积极准备，展覽会於6月16、17两日在紡管局礼堂进行預展。展覽会的形式簡单，內容丰富，好人好事中有：两年多沒出火警和人身事故的国棉一厂清花間，一紗厂解放以来沒出事故的老师傅；同时也展出了不重視安全生产、违犯操作規程而造成事故的原因和分析，以及职工群众在四級干部会議大鳴大放中所揭发出来的隐患和提出的建議、革新等資料。各厂領导和群众对此次展覽非常重視，一致表示要通过此次展出，学习先进，吸取教訓，积极貫彻安全生产的方針。这次巡迴展覽的时間約20天左右。

西北國棉二厂開展多样形式的安全活动

陕西省紡織工业局　王利彬

陕西省紡織工业局所屬各厂自1958年大跃进和几次奋战以来，在生产和安全方面都取得了很大的成績。特别是在安全教育方面，不少厂創造了許多形式新穎、內容丰富、易为工人接受的安全活动形式，对保証安全生产、減免工伤事故，促进生产任务的順利完成起了一定的作用，西北国棉二厂在这方面的成績更为显著。

該厂在党委的正确領导下，自1953年开工生产以来，从沒有发生过重伤和死亡事故，一般性的事故也在逐年減少，如歇工一天以上的年負伤頻率，1954年为14.5‰，1956年即降到10.1‰，1958年又降为5.8‰，(1958年全局平均为15.3‰)，在1959年的3个月中，又有一个月作到全月无事故。这些成績的获得，是与該厂开展經常性的、多种形式的安全活动分不开的。为了推广这方面的經驗，陕西省紡織工业局於四月中旬在該厂召开了現場会議，对各厂启发很大。

該厂几年来，虽然一直保持着每月一次的安全教育活动，但过去在活动形式上也較单調：念条文，搬規程，生硬、呆板的現象仍存在。工人感到干巴巴的枯燥无味。为了改变这种情况，該厂党委經研究提出了"安全教育形式多样化，教育方法群众化"的口号，在厂內开展了內容丰富、形式多样的群众性的安全教育活动。

四年多来沒有发生过大小工伤事故的准备車間在党、政、工、团的密切协作配合下，通过車間业余文化队，展开了多种形式的安全宣传教育活动，并且把这种活动总結为"講、演、展、謎、奖"五字訣。

講——把日常工作中发現的违反操作規程的事例及事故苗子編成講稿，結合正确的操作图片进行講解，貫彻自上而下的教育。

演——把車間安全工作規程及发生事故的危害性編成快板、順口溜、在工人中进行演唱。如把絡、整、浆、穿四个工序的安全注意事項編成快板：

絡經值車要注意，　筒子生头别麻痹，
回絲轉入滾筒內，　必須关車再处理。
整經盘头轉的欢，　前車切勿打鬧玩；
倒盘头，要注意，　胳膊卷掉了不的。
浆紗机，分四面，　前后說話难听見，
拍手有响当暗号，　开車关車勤联系。
穿筘虽說沒机器，　安全生产要牢記，
圍腰帽子穿戴全，　經过浆紗看前面。

該厂浆紗間通向絡整間的門，是工人上下班必經之道，运輸吊車也要通过此門，稍一不注意，就可能把人碰着，他們就在这里安上电鈴，并且編成快板：

上班时，进車間，　絡整門口緊轉弯，
整經經軸装的滿，　吊車送回浆紗間。
行走路过不要跑，　碰到吊車受不了，
电鈴一响就上步，　讓过吊車别耽誤。

展——把本部門和兄弟厂曾发生过事故的眞人眞事，用图片或漫画展覽，从反面进行教育，以提高大家警惕，使其深刻認識事故給人身带来的痛苦和生产上的損失。如他們将西北国棉四厂一工人被机器絞断一只胳膊的照片展出后，工人看了紛紛議論說："多慘呀，一点也麻痹不得"。

謎——根据安全規則和操作規程，拟成謎語以灯謎形式展出，讓大家自由选择答对，如：

来时轟隆隆，　过去一陣风，
走路不注意，　事故就发生。(打一物)

× ×　× ×

筒子車，圈圈轉，　滾筒軸，繞紗緩，
伸手拉时指头掉，　这样危險該咋办？
(打一安全操作条文)

奖——在灯謎晚会上，根据灯謎难易，給答对者以适当物質奖励，如信紙、信封、香烟、糖果等。

这些形式的特点是：生动活泼，內容具体，容易記住，容易掌握，适合工人要求，易为工人接受。

該厂修建組在开展安全活动中，除了快板相声外，还表演了群众喜聞乐見的地方戏曲，这些戏曲的唱詞，也都是围繞安全生产及事故回忆編写的。如他們用陕南花鼓演唱的一段，其中表揚了重視安全生产的先进人物，批評了一再违反安全操作的典型。因此有的工人詩頌說："过去活动死条条，如今活动多样化，有图有演有灯謎，易听易懂易牢記，安全規程要遵守，事故定要消灭淨。"有的工人还反映說："学到了知識，得到了东西，一举两得，眞是美气。"

通过国棉二厂开展多种多样形式的安全教育活动，再一次証明党的群众路綫的工作方法，也是搞好安全生产的基本方法；党提出的由領导干部、工人、技术人員三結合的生产管理方法，也是搞好安全教育的方法。国棉二厂准备車間总結的五字訣教育方法，就是由車間領导、工人和技术人員共同研究、創造出来的。这些事实充分說明：在党的領导下，充分发动群众，依靠群众，开展群众性的自我教育，确是减少和避免工伤事故的有力保証。

必須注意安全生產

·編者·

"安全为了生产，生产必須安全"，这个道理講起来很明显，也極簡單；但是，在实际工作中，往往对安全生产的問題，並不是所有的职工都能很好注意的。去年大跃进以来，在部分企业里，对安全生产的观念逐漸有些淡薄了，以致有的企业曾发生了一些不应該发生的事故，給国家造成不应有的損失。他們的理由很多，但实际情况又是如何呢？归根到底，还是对安全生产的問題，沒有从思想上引起足够的重視。这是極不应該的事。

人民日报在6月17日以"必須安全生产"为題，发表了社論。社論中指出：为了保証安全生产，必須把定期的安全大檢查和經常性的劳动保护工作結合起来；还必須特别注意对新工人进行安全生产的教育。为了做到安全工作經常化，首先必須建立和健全那些为保証安全操作所必需的規章制度，在生产中要严格按照規程办事。这篇社論，值得我們紡織系統每一个职工、特别是各級領导干部仔細閱讀一下；並积極行动起来，努力改进与加強企业这方面的工作，保証安全生产，以促进轟轟烈烈全民性的增产节約运动的繼續高漲。

这一期，本刊选登的兩篇有关安全生产方面的文章，着重介紹了上海楊浦棉紡織印染厂及西北国棉二厂如何加強安全生产工作的情况和經验。他們的主要經验是：領导重視，依靠羣众，大搞安全活动，讓安全在人人思想上生根，讓制度变为羣众的自覚行动。另外，值得提出的一条經验是，安全教育要經常化；形式要羣众化，多样化。西北国棉二厂在这方面做得很有成績，該厂准备車間把他們內容丰富、形式多样的安全教育活动总結为"講、演、展、講、契"五个字，通过这些活动，加強了职工羣众的安全观念，做到人人注意安全，处处注意安全。

安全生产是社会主义企业管理的一条重要原則，我們必須注意安全，必須做到安全生产。

絲綢工业优質高产的关鍵所在

浙江省輕工业厅絲綢管理局副局長 袁之平

今年第一季度，浙江絲綢工业开展了以优質高产为中心的群众性的技术革命运动，使产量、質量获得双躍进。据1～5月份統計：全省厂絲总产量完成計划的118.81%，綢緞总产量完成計划的122.61%，厂絲平均品位达到2A+49級，比計划提高了0.11級，綢緞正品率平均达到95.31%，比去年同期提高2.58%。

既高产又优質，这个成績并不是一帆风順地获得的。去年，浙江省絲綢工业战綫，与全国其他行业一样，出現了史无前例的大躍进，但是，在生产中也暴露了一些問題，其中比較突出的就是产量与質量的矛盾。去年第三季度，車速、产量都有很大的躍进，可是产品質量却曾一度下降，特别是綢緞正品率下降較为突出。如杭州市二十六家綢厂在八月份綢緞正品率竟下降到85.72%，使生产造成了被动的局面。面临这个情况，有些厂的領导干部在矛盾面前唉声叹气起来，他們說：要高产就不能保質，要优質就不能高产。"既要馬儿好，又要馬儿不吃草"是办不到的。

党的八届六中全会决議和省党代大会的精神，啓发了各絲綢厂的領导干部。通过学習，进一步明确了发揮人的主观能动性的重大作用，和全面貫徹多快好省的方針的重要意义。各厂先后发动群众用大鳴、大放、大字报、大辯論的方法，总結了1958年的大躍进經驗，肯定了成績，也揭发了生产上存在的問題。經过分析，認为产量質量所以发生矛盾，主要原因首先是由于認識上的片面性。对多快好省的方針，缺乏足够的認識和全面的掌握；其次是在生产工作上，由于在扩大看台、增加車速之后，工人的操作水平还沒有紧紧跟上；去年又吸收了大量新工人，技术不够熟練，同时，机械設备陈旧落后，机械化程度不高，因此也給优質高产帶来了一定的困难。大家認为，只要能够細致地解决这些思想問題和踏实地解决生产問題，产量質量是完全可以同时躍进的。

我們是怎样来解决这些問題，达到既优質又高产的呢？

首先，最为重要的关鍵是从工业領导部門到工厂企业，从企业領导直到工人和技术人員，都必須树立起优質高产的观点。

要把优質和高产，看做是生产躍进的主要标志。去年下半年，本省絲綢厂的部分領导干部曾把高产与优質的关系絕对对立起来，看成是不可調和的矛盾。針对这个情况，我們根据省委的指示和地区工业局密切配合，召开了有領导干部、工人和技术人員参加的各种形式的現場会議，向群众交底，开展了以优質高产为中心的厂际竞賽。通过檢查評比，树立标兵，着重解决了部分企业領导在掌握生产方針上不够全面的思想方法問題。并使全体职工明确認識到产品質量是产品的生命，产品質量的提高，可以使产品的使用期限大大延长，这就等于在单位时間内增加了产品的数量。同时，許多企业也根据絲綢产品的特点，加强了对职工提高产品質量的教育，使职工群众普遍認識到，絲綢是珍貴产品，大部分是外銷，必須按品种計划生产，如果产品質量不好，不按品种計划生产，造

成产品积压，这样，不仅会使国家經济上遭受損失，更严重的是会使国家的信誉受到影响。因此提高絲綢質量，不仅具有經济意义，而且具有重大的政治意义。

在解决这些思想認識問題的过程中，我們着重用了对比分析的方法，用事实說明优質高产的矛盾，是完全可以統一的。如去年下半年，杭州市和湖州市两个地区的綢厂，产品質量一直相差悬殊，湖州市綢厂的綢緞正品率一貫保持在99%的水平，产量也能超額完成国家計划；而杭州市綢厂正品率却长期停留在90%以下。我們及时地抓住了这个对立面，并以湖州达昌綢厂产品質量全国第一作为标兵，通过会議、报紙、广播等各种方式，向广大职工进行广泛的宣传教育。杭州市紡織工业局还特地組織了各厂职工到湖州取"經"探"宝"，啓发很大。特别是湖州达昌綢厂从領导到全体职工，人人重視产品質量，做到了"千斤重担大家挑，生产关鍵大家包"，这一生动的事实，深深地教育了杭州市綢厂的全体职工。今年以来，經过努力，杭州市綢厂質量已节节上升，1至4月份全市平均綢厂正品率已达到95%以上，超过了全省平均水平，4月份杭州市有8家綢厂的正品率达到99%以上。

其次，必須圍繞优質高产，大搞羣众性的技术革新和技术革命运动

在开展群众性的技术革命运动中，首先要解决技术革新和技术革命的方向問題。革新技术，不論是操作方法和工艺过程的改进或是产品設計的改变和原材料的节約代用，都要看是否能够取得既优質又高产的經济效果，不能采取任何片面的措施。去年年底，为了普遍提高工人的技术水平，我們曾經集中了全省繅絲厂的先进工人，在嘉兴中絲一厂开展了比先进操作竞賽，还邀請了江苏、上海、山东、新疆等地繅絲厂的先进工人前来进行操作表演，以便集思广益，总結先进操作經驗。在总結过程中，經过測定、分析，发現先进工人各有所长。有的产量特别高，有的質量特别好，有的用料特别省，也有的全面成績都較好。于是，根据高产优質低消耗的原則，总結出了"添配为网，帶动一切""目光灵活，眼不离緒"等十二項繅絲先进操作經驗和"三段上絲分得清"等五項复搖先进操作經驗。由于这套操作方法，不仅包括了高产的經驗，而且也包括了优質的經驗和节省原料的經驗，因此在全省繅絲厂推广之后，就迅速地、普遍地扎了根，开了花，結了果。許多工人学習掌握了这套先进操作經驗之后，产量質量都大大提高，从而保証了全省繅絲工业产、質量的双躍进。絲織厂也根据高产、优質的原則，运用了同样方法，总結出了美丽綢、織錦緞等四大先进操作法，推广后也取得了显著的效果。全省絲綢厂在革新和推广先进設备装置时，也充分考虑到了优質高产的效果。例如大部分綢厂推广了"停緯装置"和"杀車装置"，不仅扩大了看台能力，保証了产量的增加，而且消灭了"档子"等病疵。湖州达昌綢厂創造成功的"軋梭不断头装置"和杭州都錦生絲織厂創造的"活筘保险"等，解决了綢厂长期来沒有解决的問題"軋梭"事故。全省繅絲厂目前正在推广的"机械化立繅机"也正是符合优質高产原則的重大技术革新。

在以优質高产为中心的群众性的技术革命运动中，另一个問題是領导作风問題。工厂企业領导同志的作风必須深入細致，时时刻刻不仅关心高产，而且更要以对国家和人民負責的精神，去关心优質的問題。不能是只看报表上的生产数字，而是应該經常深入車間，檢查完成产品的質量情况，遇事善于同群众商量，虚心誠恳地向有經驗的工人和技术人員求教，运用"三結合"的方法，經常究研解决产量与質量之間矛盾的关鍵問題，

妥善地深入細致地調动全体工人、技术人員和其他干部的积極性，使他們都去为既优質又高产而奋斗。杭州都錦生絲織厂的領导干部正因为經常深入实际，認眞运用"三結合"的方法，总結推广了先进操作經驗和先进設备装置，使今年第一季度的产質量大有提高，不仅全面超額完成了国家計划，綢緞正品率平均达到 99.79%，而且19种綢緞中有15种消灭了次貨。在这方面，本省不少絲綢厂的領导干部都有非常深刻的体会。

第三、必須建立和健全保証产品質量的原料排队、試样和保全保养等規章制度

"不以規矩不成方园"，这是我国的一句古話。就是說办任何事情，总得有一定的規章，在工厂企业中，必須有合理的規章制度，这是保証生产秩序正常所不可缺少的。当然，規章制度，必須建筑在群众自覚遵守的基础上。在去年下半年，本省絲綢厂在大破不合理的規章制度时，破得多了些，立得少了些，在部分企业中，还存在着不該破而破了的状况。例如繅絲厂的"試样制度"，織綢厂的"原料排队""保全保养"等四大制度，都是比較成熟而行之有效的經驗，但是部分厂一度放任自流，从而严重影响了机械的正常运轉和产品質量的提高。今年第一季度以来，本省不少絲綢厂开始重視了这个工作，把应立的立了起来，把过去不应破而破了的恢复了起来，并已取得显著成績。如杭州震旦絲織厂貫徹五級干部会議精神，制訂了原料管理等規章制度后，解决了当前生产的一些迫切需要解决的問題，不仅使5月份产質量計划全面超額完成，而且使綢緞正品率上升到99%以上，同时节約了大批原材料。事实証明，只要我們既依靠群众对提高質量的高度自覚，又严格执行必要的規章制度，就一定能够达到既优質又高产的目的。

浙江絲綢工业在党的正确領导下，虽然取得了一些成績，但是存在的問題仍然不少。当前的企业管理水平与上海、江苏等兄弟地区比較，还远远落在后面，同时部分厂的产品質量还不够稳定，原料节約也不够注意，因此，必須繼續鼓足干勁，大闊技术革新和技术革命，深入开展增产节約运动；并虛心学習兄弟地区絲綢工业的先进經驗，依靠广大职工群众，在提高产品質量、增加生产、励行节約、降低成本方面打一个更漂亮的胜仗。

浙江省繅絲工業全面推广机械化立繅机

（本刊訊）目前，浙江省繅絲工业正掀起以大力改革立繅車为主要內容的技术革命运动。省輕工业厅絲綢管理局于4月9日至11日，在长安浙江制絲一厂召开了全省立繅車改革現場会議，决定全面推广浙江制絲一厂、杭州福华絲綢厂、杭州庆成絲厂改革成功的机械化立繅机，到5月底为止，全省繅絲厂已有三分之一的立繅車改为机械化立繅机。

我国繅絲厂現在采用的立繅車，設备一般都比較陈旧，同时，繅絲工人的操作也非常繁复，既要添緒繅絲；又要索理緒供应茧子，必須进行的各項主要操作，就达12項之多。因此在生产中往往容易顧此失彼，造成操作忙乱，影响产量、質量的提高。同时，由於每一台繅絲車上都装有盛有沸水的索緒鍋，因此在夏季时，工人經常受到蒸气的冲击，閙热难受。

大闊技术革命，改革立繅車，基本改变繅絲机械的面貌，是提高劳动生产率的根本方法。浙江省繅絲工业領导部門早就指出了这个正确的方向。但是怎样来进行改革？看法就很不一致。有人認为：立繅車已經使用了好多年，改来改去还是老样子，要挖潜力，可以采取加快車速的办法来实現，同时他們还强調材料的困难，因此对于实現机械化信心不足；有些人則認为要搞机械化，就得象个样子，認为只有机械精密程度很高才是机械化，也就是要洋不要

土，因此一直抱着等待观望的态度。但是，也有人主张机械化应該从現实出发，一步一步地来，必須根据上馬快、效果大、材料省等原則，用巧干的办法，把目前的半机械化立緙車先改革为机械化立緙机，然后根据需要与可能，再逐步向半自动化和自动化緙絲机的方向发展。

自从学习和貫彻党的八屆六中全会的精神之后，浙江省緙絲工业領导部門和各緙絲厂都明确認識到"用两条腿走路"的重要性，認識到緙絲机械的技术改革，必須貫彻洋土結合的方針。特别是鑑于今年緙絲工业生产任务大部分集中在下半年的情况，更給緙絲工业如何迅速提高劳动生产率提出了严重的任务。因此，各緙絲厂就广泛发动群众，动脑筋，想办法，把改革立緙車的任务，列入了当前工作的主要議程。

在改革立緙車的过程中，杭州福华絲綢厂一馬当先，市紡織工业局专門組織了有領导干部、保全工人和技术人員参加的立緙車改革試驗研究小組，千方百計克服了机物料和技术上的困难，在杭州福华絲綢厂进行有重点的对比試驗。浙江制絲一厂、崇德絲厂、庆成絲厂等也充分发动群众大搞立緙車改革。浙江制絲一厂在浙江省輕工业厅絲綢管理局的具体帮助下，还邀請了浙江农学院、浙江紡織专科学校的教授、教师等，共同进行研究、試驗改革立緙車，終於在4月初改革成功了浙－59A型机械化立緙机。

改革成功的机械化立緙机，經过各厂有关人員的全面分析对比，肯定它具有提高劳动生产率、提高产品質量、提高工人技术水平以及改善工人劳动条件等四大优点。首先，由於机械化立緙机能使工人的操作专业化，可以充分发揮每个工人的特长。浙江制絲一厂和杭州福华絲綢厂根据原来緙絲工人操作繁复的特点，把20台立緙車組成一个整体（即并成一組立緙机），在整台立緙机的两头专門安装了索理緒机構，負責供应緙絲时所需要的茧子，取消了每台立緙車上的索理緒設备。这样实行了緙絲和索理緒分业之后，緙絲工人的主要操作減少到6項，就可以专心一志地进行添緒等操作；索理緒机構专門配备了善长索理緒的工人，也可以专心一志地进行索理緒操作，以保証正常地供应茧子，从而有效地避免了顧此失彼、操作忙乱等現象。培訓新工人时，也可以大大地加快速度。同时到了夏季，緙絲工人再也不会受到索緒鍋沸水蒸汽的冲击；索理緒机構也便於集中吸露排湿，因此大大改善了工人的劳动条件。

其次，机械化立緙机根据洋土結合的原則，利用机械代替了部分手工操作。如原来輸送茧子都是推茧工推送，由緙絲工倒入緙絲鍋的。現在，机械化立緙机台面上鋪有軌道，还有一批特制的送茧盒，盒內存放着茧子，利用鏈条的传动使送茧盒在軌道上巡廻运行，經常不断地为緙絲工人輸送茧子，这就大大地便利了工人的操作，更有效地提高了生产效率。据杭州福华絲綢厂对比試驗，机械化立緙机的劳动生产率比立緙車提高10%；台时产量提高30%；清洁成績提高1.83分；洁淨成績提高0.59分。浙江制絲一厂和杭州庆成絲厂等經过对比試驗，劳动生产率也都提高了10%以上，产品質量也有了提高。浙江制絲一厂还节省了原料。

苏烈山、吳鶴燊

（上接9頁）

月終評比因素，車間主任檢查扣分作为輪班月終評比的参考条件，使得各級管理人員在生产工作中都有責任。这样也督促了日常的检查，因为不檢查就提不出竞賽評比的資料；同时檢查得愈多，評比竞賽中的活的因素就愈多，两者相互促进，使工作不断深入細緻。其次生产中常常为了突破薄弱环节和生产关鍵，組織各种单項竞賽活动，如果我們梳幷粗丙班为了搞好机器維护檢修，开展生产組长檢修零分賽，一周不扣分黑板报表揚插紅旗，两周不扣分召开現場会議；又如为了提高粗紗机运轉效率，各班組織落紗突击队互相展开落紗时間竞賽。而这些竞賽都必須通过檢查才能发現問題，才能表現出成績，丙班何芳珍竞賽前檢查每落25个紗要100秒以上，全組要180秒以上。通过竞賽再檢查，何芳珍突破了60秒，全組也縮短了30秒。这說明檢查工作与竞賽評比紧密結合，不断檢查，不断評比，群众的生产积極性不断发揮，生产水平也能不断提高。

国际纵观

世界羊毛生产与消費情况

（一）世界羊毛生產情況：

1957—58年世界羊毛总产量为4,997百万磅（油毛重），合净毛2,863百万磅，比前一年减产了2%。减产最多的国家有：澳洲减产8.4%；南非7%；美国4%。因此在新西兰、阿根廷、乌拉圭和苏联虽有增产，但仅能抵銷部分减产数字，这是从1946—47年十一年来第一次减产。

据估計1958/59年世界羊毛产量增产将超过1%，在主要羊毛生产国家澳洲、新西兰和南非，預計增产2%，苏联4%。

1956/57、57/58及58/59（估計数字）的世界羊毛生产数字見右表一。

表一　　·单位：油毛百万磅

主要产毛国家	1956-57	1957-58	1958-59
澳洲	1,564	1,433	1,459
新西蘭	491	496	505
南非	321	300	306
阿根廷	388	409	408
烏拉圭	190	200	200
美国	307	293	295
苏联	575	598	620
其他各国	1,254	1,268	1,269
共計	5,090	4,997	5,063

1957年—58年底，世界羊毛生产国家的存貨共为212百万磅（净毛重），比上年度計增加了127百万磅。在澳洲、新西兰、南非共約增加存貨25百万磅，主要由于新西兰和南非控制售价所致。其余102百万磅大部分系由于阿根廷和烏拉圭存貨所致。

从羊毛的品种来看，美利奴毛要占$^{1}/_{3}$强。各种毛的百分比数如下：

表二　　单位：净毛百万磅

种类	1956－57		1957－58		1958－59	
	净毛重	百分比	净毛重	百分比	净毛重	百分比
美利奴	1,105	37.6	1,020	35.6	1,043	35.9
交配种	1,281	43.6	1,279	44.7	1,294	44.6
其他	555	18.8	564	19.7	565	19.5
共計	2,941	100.0	2,863	100.0	2,902	100.0

表三　1957年世界羊只共計为891百万头，平均产毛量每头为5.6磅，其詳情如下：

	1957～58 油毛产量		1957 羊只头数		1957 每头羊产毛量
	百万磅	%	百万磅	%	(磅)
澳洲	1,433	28.6	150	16.8	9.5
新西兰	496	9.9	42	4.7	11.8
南非	300	6.0	37	4.1	8.1
阿根廷	409	8.2	46	5.2	8.9
烏拉圭	200	4.0	24	2.7	8.3
美国	293	5.9	31	3.5	9.4
苏联	598	12.0	108	12.1	5.5
其他	1,268	25.4	453	50.9	2.8
共計	4,997	100.0	891	100.0	5.6

(二) 世界羊毛消費情况：

(1) 世界羊毛消費：近五年世界羊毛消費数量如下：

表四　　(净毛百万磅)

1953	2,657
1954	2,564
1955	2,627
1956	2,862
1957	2,891

从以上数字看来，1957年消費量比1956年尚有增加，实际上由于受資本主义世界經济危机的影响，在1957年下半年羊毛的消費量开始逐漸縮减，在1958年全年中，仍是繼續縮减，从英、美、法、西德、日、意、比、荷、瑞典等九个主要消費国家統計，1957年第四季比1956年同期减少了9%，1958年上半年則比1957年上半年减少了16%。詳細情况如下：

表五　　单位：百万磅

	1955	1956	1957					1958	
			总計	1季	2季	3季	4季	1季	2季
羊毛	1612	1746	1768	476	465	412	415	405	385
其他纖維	1147	1213	1276	326	332	308	309	296	295
总計	2759	2959	3044	802	796	720	724	701	679
羊毛所佔%	58.4	59.0	58.1	59.4	58.4	57.2	57.3	57.8	56.7

从上表中可以看到：羊毛比重逐漸减少，其原因主要是有一部分羊毛由人造纖維起而代之，主要是在美国和英国。从1953年到1957年間，消費人造纖維的比重，在美国从9%增至20%，在英国則从5%增到9.5%。

定期檢修和日常維护相結合

天津国棉二厂产品質量提高

天津市国棉二厂在机器設备的維修工作中，貫彻集中領导与大搞群众运动相結合的方針，坚持保全保养制度，定期检修与日常維护并重，使机器检修的質量不断得到改进，保証了生产順利进行和产品質量的提高。

在貫彻执行机器設备的保全保养制度中，这个厂大搞群众运动，一方面发动保全工人开展了同工种竞賽，一方面教育运轉工人爱护机器設备。保全工人們在同工种竞賽中，紛紛向先进工人学习，技术水平不断提高。

广大运轉工人也积极参加了机器設备的維护工作。工人們把做好清洁工作作为竞賽的一項重要內容，在生产过程当中和交接班的时候，都十分細心地检查机器的运轉情况，发現問題及时通知检修工人来检修。今年年初，这个厂还发动广大运轉工人协助保全工人，对各种机器設备进行逐台检查，根据检查結果，合理地調整了检修周期和內容，如有的車間把小平車周期由六个月縮短到四个月，并且加强了容易磨損的机件的检修。保全工人和运轉工人还互相监督，共同保証机器检修的質量。

这个厂机器設备保全保养制度所以能逐步健全起来，并且認眞坚持执行，是因为領导上对于机器好坏同生产的关系理解得比較深刻。所以这个厂一貫重視机器設备的日常維护检修工作，采取預防为主的方針，防止机器发生事故。他們把各种检修的周期和检修內容作了合理的安排，在两次大平車（一般的是三年一次）之間，安排几次小平車（一般的是六个月一次）；两次小平車之間安排几次周期检修；两次周期检修之間安排措車及重点检修等。这样，把定期检修和日常維护紧密地交叉結合起来，就使机器設备上的一些重大毛病可以在定期检修中預先防止，一些細小的故障可以在日常維护中随时修好，保証生产順利进行。

合肥針織厂健全質量檢驗制度

產品質量已超过国家規定指标

合肥針織厂通过自下而上和自上而下的办法，进一步建立与健全了各种質量检驗制度和工艺操作規程，促进了产品質量的进一步提高。以五月二十一日至二十八日产品的合格率与中旬比較：卫生衫褲由百分之九十七点四二提高到百分之九十八点二六，棉毛衫褲由百分之九十五点一六提高到百分之九十六点二七，汗衫背心由百分之九十五点六三提高到百分之九十六点七二，均超过国家規定指标要求。

这个厂从領导到职工对提高产品質量一向很重視，每道工序都建立了检驗制度，組織定期和随时检查，并把提高質量作为竞賽主要內容之一，因而产品質量一貫很好。全厂职工为了进一步提高質量，在大鳴大放中又提出許多宝貴的意見。这些意見提出以后，立即引起領导上的重視，随即发动群众进行专題整改，仅在两天的时間內，各車間、科室、小組分别建立与健全了質量检驗、操作規程等五十多种制度，全厂四个車間八十多道生产工序，都重新修改了原有的工艺操作要点。

現在全厂从清紗到成品出厂，每道工序都层层把关，人人检查質量，坚决不讓次品过关。全厂职工在貫彻执行以来，产品質量已有进一步提高。二車間紅灰絨縮水率已由百分之一一·八降低到百分之五·六，超过了全国俱議的百分之六指标和中紡部規定的百分之九指标。一車間的棉毛布合格率也由过去百分之七十六提高到百分之九十左右，最高达到百分之九十六。三車間成衣工段在建立返修品班班清的制度后，返修品积压現象已經消灭。

（张志明）

武汉裕华用6.9級原棉紡出一級紗

棉紗标准品率达到100%

武汉裕华紗厂針对低級棉特性，不断进行試紡摸底，在用6.6級原棉試紡一級紗成功取得了基本

經驗后，在省輕工业厅紡織处的具体帮助下，該厂領导、技术人員和工人，堅定人定胜天的信心，創造了低級棉紡好紗的条件，进一步用二級配棉(6.9級原棉，其中8級以下佔17%)在一万紗錠上遍地开了花，自5月18日至6月15日連續25天紡出一等一級紗。其措施是：

一、改进和加装清棉机部件，改变工艺設計，加强混棉操作，提高除杂效率，增进棉束开松度，降低棉束均方差。①整頓和花操作，工人們提出"低級原棉紡好紗，主要关鍵在和花，磅准抖散和均匀，提高質量才能行"的战斗口号。并采取上技术課，建立和花盒的办法，原棉成份差異由7.88%降为4.02%；②加装撕花机进行預处理，以貫彻"多松少打"的原則。工人們接到这一任务，不分昼夜用废机件拼凑撕花机，原棉經过撕花机处理后，可降低含杂1.02%（由5.31%降低到4.29%）；③改进混棉給棉机工艺設計，适当增加速度，縮小隔距，加强了原棉分梳和撕松作用，使棉束重量均方差由改前39.66%降为改后24.58%；④混棉給棉机加装双皮打手，改进尘格漏底，充分发揮了棉箱机械除杂作用，加装第二皮打手，速度为457 R/M；尘格漏底改換扁鉄制成，尘棒清除角度45°，尘棒之間隔距放大$^{11}/_{32}$″，改变了进出口隔距，扩大了除杂面积，增加清除大型杂質的机会，使除杂效率由改前8.55%提高到20.06%；⑤高速长帘子出口加装角釘打手，充分清除棉籽、籽棉和不孕籽，避免杂質打碎而造成有害疵点增加。

二、改进梳棉机工艺設計，增加抄針次数，加强小漏底清扫时間，同时掌握生条棉結杂質，对成紗的比例关系。①改进小漏底弦长由8¾″改为8″；进口由$^{5}/_{16}$″改为$^{1}/_{4}$″，第四点隔距由$^{1}/_{8}$″改为$^{3}/_{32}$″；除尘刀高由$^{2}/_{8}$″改为$^{1}/_{8}$″；給棉板抬高$^{1}/_{8}$″，給棉板与刺毛輥隔距由12″改为12″，落杂率由1.12%增为1.36%，生条棉結杂質由138.09降至116.8粒/10格林；②抄針次数每輪班由5次增至7次，小漏底清扫次数增至二次，經試驗比較，降低棉結杂質11.2粒/10格林。

三、加强筒子車除杂作用，調整清紗刀型式与安装方法，統一磨盘大小，将大盘改放在上面，加大棉紗压力及磨擦力，检修右轉磨盘，提高运轉率20%以上，增加了清紗刀清洁次数，每換一次紗管清除一次，保持清紗刀不軋杂物，正常运轉，大大縮小成紗棉結杂質的波动幅度，5月上半月最大最小相差40粒，下半月以后最大差異減少到16粒。

此外，并、粗、細加强了协作，检修机器，严格实行粗紗宝塔分段，値車工加强巡廻和清洁工作等等，該厂目前在稳定一級紗的基础上，又繼續試紡7.26級原棉，进一步摸出低級棉紡好紗的經驗。

（杜仁俊）

上海国棉一厂
全部紗支上等品率出現滿堂紅

上海国棉一厂自5月23日至27日，12种棉紗上等品全部达到100%"上等紗滿堂紅"的大字报全厂頻传，厂級領导下車間向工人們祝賀，鼓舞了职工更大的干劲，一致表示要巩固成績，繼續前进，决心赶二厂，力爭行业評比夺冠軍，先进再先进，必須積極积极苦干、实干、巧干，力爭紅旗。

五月初，一厂党委緊緊抓住提高質量，开展全面增产节約运动，掀起了一个群众鳴放高潮，向領导上提出了不少意見，各級領导深入检查貫彻整改精神，抓住了基本性技术管理工作，根据当前原棉特性，調整各工序工艺設計，适当提高前紡半制品回潮，全面整頓了半制品定号供应，突击检查細紗錠帶张力、錠盘与錠帶位置，压縮錠子廻轉速度差異，北紡保养工人只化了三天时間逐錠检修全部机台，工人同志这样說："为了提高質量，什么要求我們都做到，决不走样"，南紡保养工人积极为推广關皮卷肖子而忘我劳动，为条干成批优級丰收准备条件。

（秉治）

加強前处理工藝措施
上海一印攻破加工低級棉坯布凡拉明白芯堡疊

上海国营一印在用一等二級棉坯布加工凡拉明色布的过程中，最伤脑筋的是布面白芯疵点，象滿天星一样，严重影响成品的外观質量。五月份該厂参加了公司組織关於提高一等二級紗加工質量的經

驗交流会議以后，即采用了漂炼前处理工艺的加强措施。加强措施后，白芯疵点在不同程度上得到改善。

該厂4221唧喽原来工艺是：煤气烧毛三正二反，車速120公尺/分→繩洗車軋废碱退浆(80～90°C，喂入浓度在1.0～1.5克/立升左右，車內浓度不控制)，保溫保湿堆置6小时→二次热洗軋酸退浆(3～4克/立升50～60°C) 堆2～3小时→二次水洗进缸（用料600匹/30公尺54公斤碱，水玻璃10公斤。#502，10公斤，肥皂10公斤），30磅煮4小时→出缸漂酸洗→开幅烘干→絲光(車速50公尺/分，浓度軋槽保持230－240克/立升）→染色。

加强后的措施是：

（一）烧毛車速減慢至100～105公尺/分；

（二）加强退浆：繩洗車保持烧碱浓度 2.4～1.2克/立升；

煮炼：#502和肥皂都較原来增加5公斤；

（三）絲光：車速減慢至45公尺/分，軋槽浓度保持250～260克/立升；

上述措施加强后，半制品質量有显著改善，例如白度的增加，毛細管改善（由10.9公分提高至14公分以上），絲光銀值的提高(由120%左右提高至130%以上)。同时对染色后的白芯也得到較明显的改善。

（楊敬龙）

技术管理为主　提高質量为綱

广东順德絲厂掀起赶标兵竞賽运动

不久前曾繅制出8A級最高品位生絲的順德絲厂，最近通过召开四級干部会議，开展以增产节約为內容的大鳴大放。在查思想、查生产、查管理、查領导作风的基础上，抓住以技术管理为中心，开展加强企业管理工作，从而掀起了工段之間的生产比武和赶标兵竞賽运动，出現了新的生产高潮。

过去，这个厂的企业管理工作是比較严密健全的。但从去年七、八月以来的一段时期內，由於領导把大部分的管理干部抽調到新建立的附属工厂去，加上有的規章制度和計划管理制度逐漸不能与生产大发展相适应，因而出現了生产不平衡。

經过职工們的批評，企业党委更加重視，因而迅速召开党委扩大会議进行深入检查分析，根据生产不平衡情况，决定从生产入手，加强以技术管理为中心的企业管理工作；而技术管理当前又以提高工人技术水平达到提高質量，降低原料、材料消耗为主。干部統一思想之后，迅速行动，在进一步全面深入发动群众，进行查管理为主的查思想、查生产、查管理、查領导作风的同时，把原来的各項生产管理制度讓群众排队挑选和修改。首先恢复并健全試样制度，溫湿度管理制度，燙溫燙色統一制度，班組长定期会报会議制度，技术学习制度，并加强工段的現場技术領导和管理工作，由过去一个工段长管四个工段調整为两个工段。同时由各生产工段的党、政、工、团組織成立了工段的核心領导小組，加强政治思想工作和現場生产检查分析等。在抓紧技术管理工作的同时，也相应地加强了計划管理、財务管理，按期編制下达生产作业計划，搞定額管理；实行全厂、車間、小組、台車的經济核算，健全两参三結合制度，实行干部跟班生产。与此同时，大力发动全厂职工开展以技术革命为中心的增产节約运动。在工段之間开展生产比武的同时，又树立了一向来以技术先进、全面生产最出色的繅絲第三工段一百号的台車作标兵，开展了你追我赶的学标兵、赶标兵、超标兵竞賽运动。因此，技术管理工作很快便出現了一个生动活泼的新面貌，企业管理的一些混乱現象也大大扭轉，使生产有节奏的进行。

随着管理工作的加强，学标兵、赶标兵、超标兵竞賽运动的蓬勃发展，群众生产热情和积极性的大大提高，操作技术水平的不断提高，特别对后进层的促进，这就推动了生产的繼續发展。如健全了試样制度之后，便克服了工人接繅时生产不稳定的現象；动力部門有了定額管理之后，司爐小組更积极鑽研技术，几天內，便創造了“細撑旧翻輕扣”的烧煤法，每天耗煤量从二十九吨降低到二十四吨。赶标兵竞賽开展以后，不仅标兵台車本身在几天內产量又提高了百分之八，質量由3A+48再提高到4A+3，繅折也降低了，更重要的是促使过去一些技术較低、生产較差的台車也迅速提高。全厂虽然目前繅制質量較差的原料（遠干茧），但比上月繅制优質茧（燉烘茧）平均台日产量还提高了百分之十，質量也保持了3A+50以上的水平。

（邵　植）

“中国紡織”啟事

本刊自今年第三季度起，交全国各地邮局发行（原已向紡織工业出版社訂閱者，仍由出版社直接发行），刊期改为每月3日、13日、23日出版，敬請讀者注意。

下列存書 欢迎選購

書名	定价	書名	定价
高速槽筒絡紗	0.11	棉紡厂技术檢查指示彙編	0.72
无梭織机与片梭織机	0.10	1957年紡織工业技术成就（麻紡織部分）	0.23
衛星織布操作法	0.20		
小型清鋼联合机和土洋并条机	0.08	1957年紡織工业技术成就（絲紡織部分）	0.50
棉紡手册（增訂譯本）	4.50	桑蚕茧烘干	0.21
紡織力学	1.40	毛織“四高”經驗	0.20
提高棉紡后紡設备生产能力的經驗	0.23	生絲的复搖整理	0.20
連續紡紗与离心紡紗	0.12	毛織学（上册）	0.60
紡織机械电力拖动的自动装置	2.35	毛織学（下册）	1.10
穿經基本技术知識	0.80	黃麻紡織先进經驗彙編	0.60
紡織工业技术成就（1957年合訂本）	4.50	精梳毛紡細紗机“四高”經驗	0.21

紡織工业出版社发行部

（北京东长安街）

編輯者 中国紡織編輯部（北京东長安街）电話：(5) 6831轉

出版者 紡織工业出版社（北京东長安街）电話：(5) 6831轉

发行者 北京邮局紡織工业出版社发行部

訂閱处 全国各地邮局紡織工业出版社发行部

經售处 全国各地新华書店

印刷者 紡織工业出版社印刷厂

每册定价：0.20元

代号 2——42